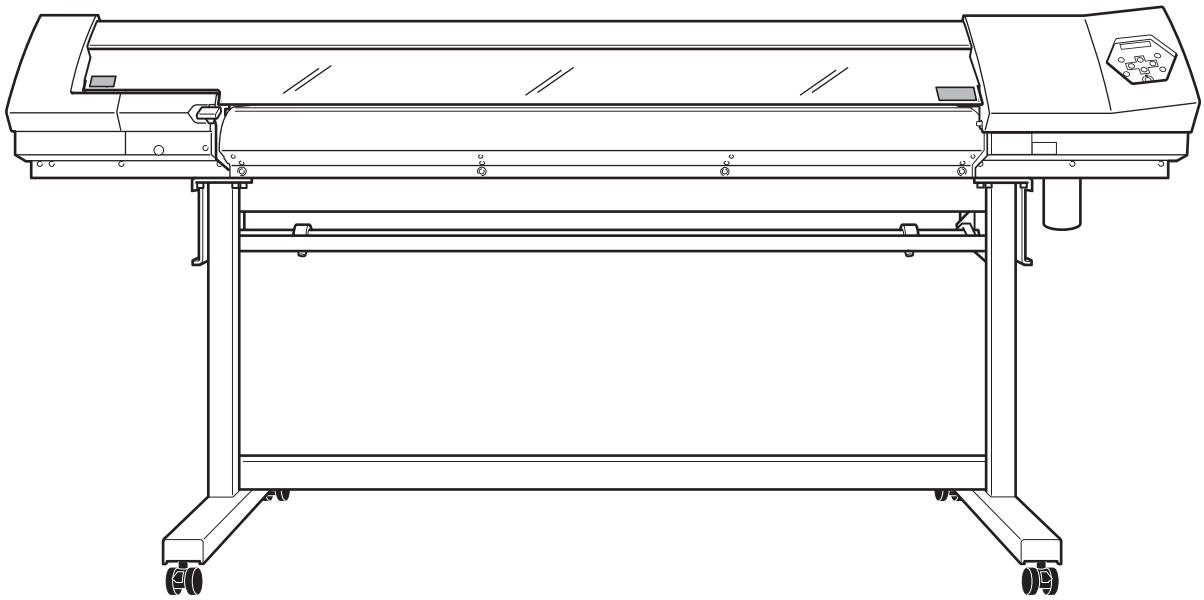
Roland

VersaCAMM

SP-540i
Manual do Usuário



Muito obrigado por adquirir este produto.

- Para garantir a utilização correta, com completo entendimento do funcionamento deste produto, leia todo o manual e guarde-o em um local seguro.
- São proibidas transcrições ou cópias (totais ou parciais) não-autorizadas deste manual.
- O conteúdo deste documento e as especiMcações deste produto estão sujeitos a mudanças sem aviso prévio.
- A documentação e o produto foram preparados e testados da melhor forma possível. Caso você encontre qualquer erro na impressão ou falha técnica, por favor, avise-nos.
- A Roland DG Corp. não se responsabiliza por quaisquer perdas ou danos, diretos ou indiretos, que possam ocorrer com o uso deste produto, independentemente de quaisquer falhas de operação por parte do mesmo.
- A Roland DG Corp. não assume qualquer responsabilidade por perdas ou danos, diretos ou indiretos, que possam ocorrer com qualquer artigo criado com este equipamento.

Roland DG Corporation

Para os EUA

DECLARAÇÃO DE INTERFERÊNCIA DA RADIOFREQÜÊNCIA DA FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION

Este equipamento foi testado e atende os limites para um dispositivo digital Classe A, conforme consta na Parte 15 das Normas da FCC.
Estes limites foram projetados para fornecer proteção razoável contra interferência danosa quando o equipamento é operado em um ambiente comercial.
Este equipamento gera, utiliza e pode irradiar energia de rádio freqüência e, se não for instalado e utilizado de acordo com o manual de instruções, pode causar interferência prejudicial para a comunicação via rádio.
É provável que a operação deste equipamento em área residencial cause interferência prejudicial. Neste caso, o usuário será solicitado a eliminar a interferência sob sua própria responsabilidade.

Alterações ou modificações não autorizadas no sistema podem cancelar a autoridade do usuário na operação deste equipamento.

Para o Canadá

CLASSE A AVISO

Este aparelho digital de Classe A atende todos os requisitos das Regulações de Equipamento Causando Interferência do Canadá.

AVISO

Instruções sobre Aterramento

Não modifique o plugue fornecido—se ele não servir para a tomada existente, chame um eletricista para instalar uma tomada elétrica apropriada para o plugue.
Verifique com um eletricista ou pessoal de serviço qualificado se as instruções de aterramento não forem completamente entendidas ou, no caso de dúvida, se a ferramenta está devidamente aterrada ou não.
Utilize somente cabos de extensão de 3 fios com plugues de aterramento de três pinos e tomadas elétricas de 3 pinos que aceitem o plugue da ferramenta.
Repare ou substitua imediatamente o cabo danificado ou desgastado.

Instruções Operacionais

MANTENHA A ÁREA DE TRABALHO LIMPA. Áreas e bancadas em desordem provocam acidentes.
NÃO USE EM AMBIENTES PERIGOSOS. Não use ferramentas energizadas em locais úmidos ou exponha-os à chuva. Mantenha a área de trabalho bem iluminada.
DESCONECTE AS FERRAMENTAS antes do serviço de manutenção; ao trocar acessórios, como por exemplo, lâminas, brocas, cortadores e outros.
REDUZA O RISCO DE PARTIDA NÃO INTENCIONAL.
Certifique-se de que a chave esteja na posição off antes de conectá-la.
UTILIZE ACESSÓRIOS RECOMENDADOS. Consulte o manual do proprietário quanto aos acessórios recomendados. O uso de acessórios impróprios pode causar danos pessoais.
NUNCA DEIXE A FERRAMENTA FUNCIONANDO SOZINHA. DESLIGUE-A. Não deixe a ferramenta até que ela pare completamente.

CE

ROLAND DG CORPORATION
1-6-4 Shinmiyakoda, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, JAPAN 431-2103
NOME DO MODELO: Veja o MODELO no aquecedor de identificação.
DIRETRIZES RELEVANTES: EC LOW VOLTAGE DIRECTIVE (73/23/EEC)
EC ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE (89/336/EEC)

ADVERTÊNCIA

Este é um produto de Classe A. Em ambiente doméstico, este produto pode causar interferência de rádio. Neste caso, o usuário pode ser solicitado a tomar as medidas adequadas.

Sobre o software GPL/LGPL utilizado neste produto

Obrigado por ter adquirido nosso produto.
Este produto está utilizando o software GNU General Public License (GPL) / GNU Lesser General Public License (LGPL). Você tem o direito de adquirir, modificar e distribuir o código fonte para este software GPL/LGPL. Você pode obter o código fonte do GPL/LGPL utilizado neste produto fazendo o seu download a partir do seguinte website.
URL: http://www.rolanddg.com/gpl/

Índice

Garantia de Uso Seguro 6

Observações Importantes sobre o Manuseio e Uso 14

Unidade de Impressão 14
Cartuchos de Tinta 15

Capítulo 1 Introdução 17

1-1 Introdução 18
Características da Máquina 18
Sobre a Notação Utilizada Neste Manual 18

1-2 Nomes das Peças e Funções 19
Unidade de Impressão 20
Painel de Operação 21

Capítulo 2 Operação 23

2-1 Ligar e Desligar 24
Ligar e Desligar 24
O Recurso de Economia de Energia 25

2-2 Carga e Corte do Material 26
Carga do Material 26
Corte do Material 32

2-3 Configuração do Sistema de Aquecimento do Material 33
O que é o Sistema de Aquecimento do Material? 33
Fazendo a Configuração de Temperatura do Sistema de Aquecimento do Material 33
Guia Geral para Temperaturas Predefinidas 34

2-4 Iniciando a Saída 35
Preparação para Receber Dados de um Computador 35
Testes de Impressão e Limpeza 36

2-5 Se Acabar a Tinta 37
Verificação do Nível de Tinta 37
Se Acabar a Tinta 38

2-6 Execução do Corte 39
Para Executar o Corte 39
Execução de um Teste de Corte 40
Definição da Força da Lâmina 41

Capítulo 3 Manutenção e Ajuste 43

3-1 Cuidado Diário e Manutenção 44
Descarte da Tinta Descarregada 44
Limpeza 46
Cuidado e Manutenção das Cabeças de Impressão 46

3-2 Quando a Limpeza das Cabeças Não é Eficaz 47
Execução de uma Limpeza Mais Forte 47
Quando a Limpeza Forte Não é Eficaz 47

3-3 Limpeza das Cabeças Utilizando o Kit de Limpeza 48
Quando o Kit de Limpeza se Torna Necessário 48
Como Efetuar a Limpeza 48

3-4 Substituição de Peças Sujeitas a Desgaste 52
Substituição dos Limpadores 52
Substituição da Lâmina 55
Substituição da Faca Separadora 57

3-5 Quando Não For Utilizada por um Longo Período 59
Manter a Execução da Manutenção 59

Capítulo 4 Referência de Recursos.....61

4-1 Pausa ou Cancelamento da Saída.....62
Cancelamento da Saída Antes de Terminar.....62

4-2 Definição da Localização do Início da Saída.....63
Definição da Localização do Início da Saída.....63

4-3 Salvando as Definições da Impressora para Ser Compatível com o Material.....64
Salvando as Definições do Material Otimizado Como Valores Predefinidos.....64
Carregando um Nome Predefinido Salvo.....65
Atribuição de um Nome a um Predefinido.....65

4-4 Otimização da Impressão ou Corte para Ser Compatível com a Espessura do Material.....66
Ajuste da Altura da Cabeça para Ser Compatível com a Espessura do Material (Somente Modelo de 54 polegadas).....66
Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional.....67
Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa.....68
Correção da Alimentação para Aliviar as Faixas Horizontais e Similares.....70
Execução da Correção da Distância Durante o Corte.....71

4-5 Acomodando aos Tipos e Condições da Mídia.....72
Utilização de Material Transparente.....72
Impressão de Material Difícil de Secar.....72
Evitar Que o Material se Solte.....73
Acelerando a Saída para Material Estreito.....73
Evitando Sujeira no Material Devido a Respingos de Tinta.....74
Impressão de Material que Enruga Facilmente.....75
Como Carregar o Material de Folhas.....76

4-6 Alteração da Operação da Impressora.....78
Execução Automática da Compatibilidade Ambiental.....78
Determinação do que Acontece Quando a Tinta Acaba.....78
Definição do Intervalo Até a Ativação do Modo Sleep (Inativo).....79
Desativação do Modo Sleep (Inativo).....79
Alteração do Idioma do Menu e das Unidades de Medição.....80
Retorno de Todas as Definições aos Seus Valores Iniciais.....80

4-7 Alteração do Método de Secagem de Tinta.....81
Desligar o Aquecedor e Secador da Impressão.....81
Determinação de Como o Sistema de Aquecimento do Material Opera.....81
Secagem da Borda Final da Área de Impressão no Secador.....82

4-8 Vários Ajustes para o Corte.....83
Tornando Prioritárias as Condições de Corte Definidas na Máquina.....83
Ajuste Fino das Condições de Corte.....83
Ajuste Preciso da Quantidade de Corte.....84
Evitar Puxar o Material com Força Indevida ao Executar Somente o Corte.....85
Correção do Desalinhamento das Posições de Impressão e Corte.....86

4-9 Execução da Impressão e Corte Separadamente.....89
Executar a Impressão e Corte Separadamente.....89
Impressão com Marcas de Corte.....89
Alinhamento Automático e Corte.....90
Alinhamento Manual e Corte.....91
Correção do Desalinhamento para Impressão e Corte Ao Utilizar Marcas de Corte.....93

4-10 Efetuando as Definições da Rede.....96
Definição do Endereço IP, Máscara de Sub-rede, etc.....96

4-11 Visualização das Informações sobre o Material e o Sistema.....97
Exibição da Quantidade de Material Restante.....97
Verificação da Definição da Quantidade Restante Sempre Que o Material for Alterado.....97
Impressão da Quantidade de Material Restante.....98
Visualização do Número Serial, Versão do Firmware e Outras Informações.....98
Visualização das Definições da Rede.....99
Impressão de um Relatório do Sistema.....100

4-12 Execução da Manutenção 101
Drenagem de Tinta e Lavagem Interna do Equipamento 101
Drenagem de Tinta Restante no Interior do Equipamento 101

4-13 Lista de Menus 103
Menu Principal 103
Menu de Unidades e Idioma 107
Menu de Funções 108

Capítulo 5 O Que Fazer Se 110

5-1 A Máquina Não Funciona 111
A Impressora Não Funciona 111
O Sistema de Aquecimento do Material Não Aquece 111

5-2 Impressão ou Corte é Impossível 112
Resultados de Impressão estão Imprecisos ou Contêm Linhas Horizontais....112
Cores Instáveis ou Desiguais....112
O Material se Torna Sujo ao Imprimir 113
O Corte Está Desalinhado ou Assimétrico....113

5-3 Atolamentos no Material 114
Atolamentos no Material 114

5-4 Rugas ou Encolhimentos do Material, ou Alimentação Instável 115
Rugas ou Encolhimentos do Material 115
Alimentação do Material Não Está Reta 115
Alimentação do Material Não Está Estável 115

5-5 As Cabeças de Impressão Pararam de se Movimentar 116
O Que Fazer Primeiro....116
Se as Cabeças Ainda Não se Movem 116

5-6 Se Aparecer uma Mensagem....117

5-7 Se Aparecer uma Mensagem de Erro 118

Capítulo 6 Especificações.... 122

6-1 Material Usável....122
Condições para Material Usável 122

6-2 Área de Impressão/Corte....124
Área Máxima....124
Área Máxima ao Utilizar Marcas de Corte....124
A Localização do Corte do Material Durante Impressão Contínua 125

6-3 Sobre a Lâmina 126

6-4 Localização das Etiquetas de Potência Nominal e Número Serial 127

6-5 Especificações....128

Nomes de companhias e nomes de produtos são marcas comerciais ou marcas comerciais registradas pertencentes aos seus respectivos proprietários.

Copyright © 2007 Roland DG Corporation. **http://www.rolanddg.com.br**

⚠ Garantia de Uso Seguro

O manuseio ou a operação incorreta desta máquina poderá resultar em lesões ou danos materiais. Os pontos que devem ser observados para evitar tais lesões ou danos são descritos a seguir.

Sobre os Avisos de ⚠ ATENÇÃO e ⚠ CUIDADO

⚠ **ATENÇÃO**	Utilizado nas instruções destinadas a alertar o usuário sobre o risco de morte ou lesões graves, caso a unidade seja utilizada incorretamente.
⚠ **CUIDADO**	Utilizado nas instruções destinadas a alertar o usuário sobre o risco de lesões ou danos materiais, caso a unidade seja utilizada incorretamente. Nota: Danos materiais referem-se a danos ou outros efeitos adversos provocados na residência e em todos os seus utensílios, bem como a animais domésticos ou mascotes.

Sobre os Símbolos

	O símbolo △ alerta o usuário sobre instruções ou avisos importantes. O significado específico do símbolo é determinado pela figura contida no interior do triângulo. O símbolo à esquerda significa “risco de eletrocussão”.
	O símbolo ⃠ alerta o usuário sobre os itens que nunca devem ser executados (proibidos). O item específico que não pode ser executado é indicado pela figura contida no interior do círculo. O símbolo à esquerda significa que a unidade nunca deverá ser desmontada.
	O símbolo ● alerta o usuário sobre os itens que deverão ser executados. O item específico que deverá ser executado é indicado pela figura contida no interior do círculo. O símbolo à esquerda significa que o conector do cabo de alimentação deverá ser retirado da tomada.

⚠ A operação incorreta pode provocar lesões.

⚠ATENÇÃO

Certifique-se de seguir os procedimentos de operação descritos nesta documentação. Nunca deixe alguém que não esteja familiarizado com a utilização ou manuseio da máquina operá-la.
O uso ou manuseio incorreto pode provocar um acidente.

Mantenha crianças afastadas da máquina.
O equipamento possui áreas e componentes que constituem um risco para crianças, podendo resultar em lesões, cegueira, asfixia ou outros acidentes graves.

Nunca opere o equipamento se estiver cansado ou após ingerir bebida alcoólica ou qualquer medicamento.
A operação exige atenção constante. Qualquer falta de atenção pode resultar em um acidente.

Nunca use a máquina em qualquer aplicação para a qual ela não foi prevista, e nunca use a máquina de tal forma que a sua capacidade seja excedida.
A operação nesses casos poderá resultar em lesões ou incêndio.

Para acessórios (itens opcionais e consumíveis, cabo de alimentação e outros), use apenas peças originais compatíveis com esta máquina.
Itens incompatíveis podem provocar um acidente.

Antes de realizar a limpeza, manutenção, instalação ou remoção de itens opcionais, desligue o cabo de alimentação elétrica.
Realizar essas operações enquanto a máquina está ligada à rede elétrica pode resultar em lesões ou em um choque elétrico.

Nunca tente desmontar, consertar ou modificar a máquina.
Isso poderá resultar em incêndio, choque elétrico ou lesões. Confie os consertos a um técnico habilitado.

⚠CUIDADO

Tome cuidado para não ser prensado ou ficar preso.
O contato descuidado com determinadas áreas pode fazer com que a mão ou os dedos sejam prensados ou fiquem presos. Tome cuidado ao realizar as operações.

Nunca opere o equipamento usando uma gravata, colar ou roupas soltas. Prenda bem os cabelos longos.
Esses itens podem ficar presos na máquina, provocando lesões.

Realize as operações em um local devidamente limpo e iluminado.
O trabalho em um local escuro ou com muitos objetos pode ocasionar um acidente, como ficar preso na máquina após tropeçar inadvertidamente.

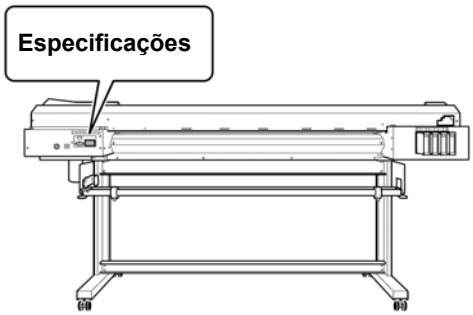
Nunca suba ou apóie-se na máquina.
A máquina não foi feita para suportar o peso de uma pessoa. Subir ou apoiar-se na mesma poderá deslocar componentes e provocar um escorregão ou uma queda, resultando em lesões.

Cuidado: ferramenta de corte
Esta máquina possui uma ferramenta interna. Para evitar lesões, manuseie a ferramenta com cuidado.

⚠Risco de curto-circuito, choque, eletrocussão ou incêndio elétrico

⚠ATENÇÃO

Conecte a uma tomada elétrica que esteja de acordo com as especificações do equipamento (tensão, freqüência e corrente).
Uma tensão ou corrente incorreta poderá provocar um incêndio ou choque elétrico.



Nunca use o equipamento em um ambiente externo ou em qualquer local onde possa ocorrer exposição à água ou umidade excessiva. Nunca toque no equipamento com as mãos úmidas.

Caso isso ocorra, poderá ocorrer incêndio ou choque elétrico.

Nunca deixe qualquer objeto estranho entrar no equipamento. Nunca derrame líquidos sobre o equipamento.
A introdução de objetos, tais como moedas ou fósforos, ou permitir que líquidos caiam no interior das aberturas de ventilação, pode provocar incêndio ou choque elétrico. Se qualquer objeto for inserido no interior do equipamento, desligue imediatamente o cabo de alimentação e contate o seu representante autorizado Roland DG Corp.

Nunca coloque qualquer objeto inflamável nas proximidades. Nunca use um produto inflamável em aerossol nas proximidades da máquina. Nunca use o equipamento em qualquer local onde possa ocorrer o acúmulo de gases.
Pode haver o risco de combustão ou explosão.

⚠ATENÇÃO

Conecte ao aterramento.
Isso poderá evitar incêndios ou choque elétrico provocado por fuga de corrente no caso de um mau funcionamento.

Posicione a máquina para que o conector sempre esteja ao alcance do operador.
Isso possibilitará o desligamento rápido da tomada no caso de uma emergência. Instale a máquina junto a uma tomada elétrica. Disponibilize, também, um espaço amplo para permitir o acesso fácil à tomada elétrica.

Caso haja faísca, fumaça, cheiro de queimado, ruídos incomuns ou um funcionamento anormal, retire imediatamente o cabo de alimentação da tomada. Nunca use o equipamento se qualquer componente estiver danificado.
A utilização da máquina na presença das condições acima indicadas poderá provocar incêndio, choque elétrico ou lesões. Contate o seu representante autorizado Roland DG Corp.

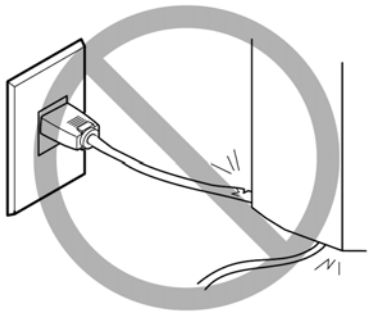
⚠ Risco de curto-circuito, choque, eletrocussão ou incêndio elétrico

⚠ ATENÇÃO

Manuseie o cabo de alimentação, o conector e a tomada elétrica de forma correta e com cuidado. Nunca use qualquer componente que esteja danificado.
O uso de um componente danificado pode provocar um incêndio ou choque elétrico.

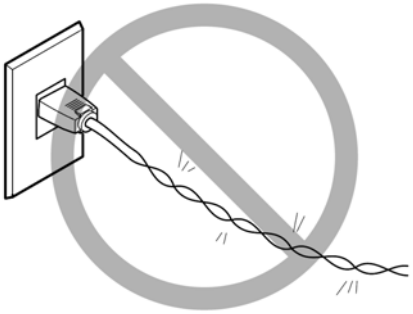
Quando usar um cabo de extensão elétrica, utilize um que atenda às especificações da máquina (para tensão, freqüência e corrente).
O uso de múltiplas cargas elétricas em uma única tomada ou em um cabo de extensão elétrico muito longo pode provocar um incêndio.

⚠ Observações importantes sobre o cabo de alimentação, o conector e a tomada elétrica

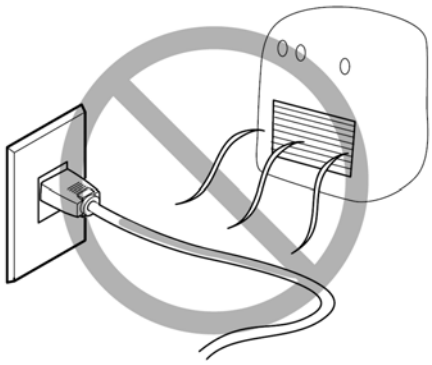


Nunca coloque qualquer objeto sobre o cabo de alimentação, sob risco de danificá-lo.

Nunca deixe o cabo ou o conector ficarem úmidos.

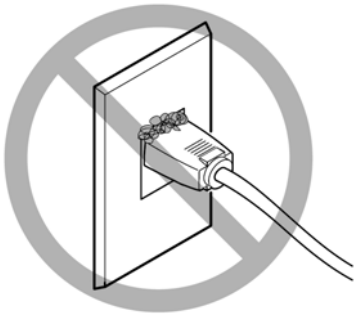


Nunca dobre ou torça o cabo com força indevida.

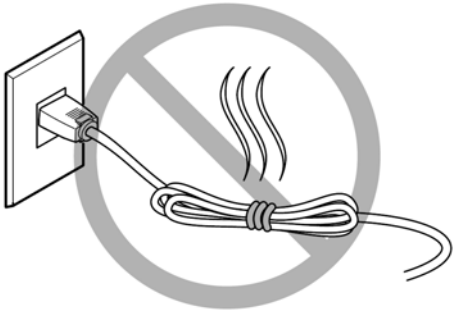


Nunca os exponha ao calor.

Nunca puxe o cabo com força indevida.



Poeira/pó pode provocar incêndio.



Nunca amarre, dobre ou enrole o cabo.

⚠ A Tinta, o cartucho de limpeza e o líquido drenado são inflamáveis e tóxicos.

⚠ATENÇÃO

Se você está usando um modelo que utiliza a tinta ECO-SOL MAX, mantenha as chamas longe da sua área de trabalho.
A tinta e o fluido descarregado são inflamáveis.

Nunca guarde tinta, fluido de limpeza ou fluido descarregado em quaisquer dos seguintes locais.

- **Qualquer local exposto a chama aberta**
- **Qualquer local onde possam ocorrer altas temperaturas**
- **Próximo a alvejantes ou quaisquer outros agentes oxidantes ou material explosivo**
- **Qualquer local ao alcance de crianças**

Incêndio pode ser um perigo. A ingestão acidental por crianças pode constituir um risco à saúde.

Nunca jogue um cartucho de tinta no fogo.
A tinta pode vazar, pegar fogo e espalhar o fogo para os objetos próximos.

Nunca beba ou cheire a tinta, fluido de limpeza ou fluido descarregado, ou permita que entrem em contato com os olhos ou a pele.
Essa situação pode ser perigosa à saúde.

⚠CUIDADO

Assegure uma ventilação adequada para a área de trabalho.
A ausência de ventilação adequada poderá provocar riscos à saúde ou perigo de combustão devido aos vapores das tintas.

Nunca deixe um cartucho de tinta ser submetido a impactos e nunca tente desmontá-lo.
Pode ocorrer vazamento da tinta.

⚠No caso de ingestão ou desconforto físico

- Em caso de contato com os olhos, lave-os imediatamente com água por, pelo menos, 15 minutos. Se a irritação continuar, procure um médico.
- Em caso de contato com a pele, lave-a imediatamente com água e sabão. Se ocorrer irritação ou inflamação, procure um médico.
- Em caso de ingestão, não provoque vômitos e procure um medico imediatamente. A indução forçada ao vômito pode levar ao risco de sufocamento.
- Se o cheiro provocar um desconforto físico, vá para um local bem ventilado e repouse. Se a sensação de tontura ou náusea persistir, procure um médico.

⚠ Esta máquina pesa 160 kg (353 lb). Os materiais de impressão pesam 30 kg (66 lb).

⚠ ATENÇÃO

Instale a máquina em um local plano, estável e apto a receber o peso do equipamento.
O peso total do equipamento pode chegar a 160 kg (353 lb) ou120 kg (265 lb), para o modelo com 30 polegadas.
A instalação em um local inadequado poderá provocar um acidente grave como tombamento, queda ou desabamento.

A descarga e o posicionamento são operações que deverão ser executadas por, pelo menos, seis pessoas (por quatro pessoas, ou mais, no caso do modelo com 30 polegadas).
Tarefas que requerem um grande esforço quando realizadas por um pequeno número de pessoas podem causar lesões físicas. No caso de queda, esses itens também podem provocar lesões.

⚠ ATENÇÃO

Certifique-se de travar os pés móveis do suporte.
Se o equipamento começar a tombar, um acidente mais grave poderá ocorrer, esmagando membros ou o corpo do operador.

Ao guardar os materiais de impressão, adote medidas de segurança para evitar que eles não rolem, caiam ou tombem.
Há o risco de ficar enroscado embaixo do meterial e sofrer lesões graves.

O manuseio dos materiais de impressão é uma operação que deverá ser executada por duas pessoas, ou mais, e deve-se tomar cuidado para evitar quedas.
Tentar levantar um rolo de impressão pesado de tal forma que possa esgotar a sua força pode provocar lesões físicas

⚠Risco de incêndio, queimaduras ou emissão de gases tóxicos.

⚠ ATENÇÃO

Cuidado: temperaturas elevadas
Áreas como o secador ficam aquecidas. Tome cuidado para evitar incêndios ou queimaduras.

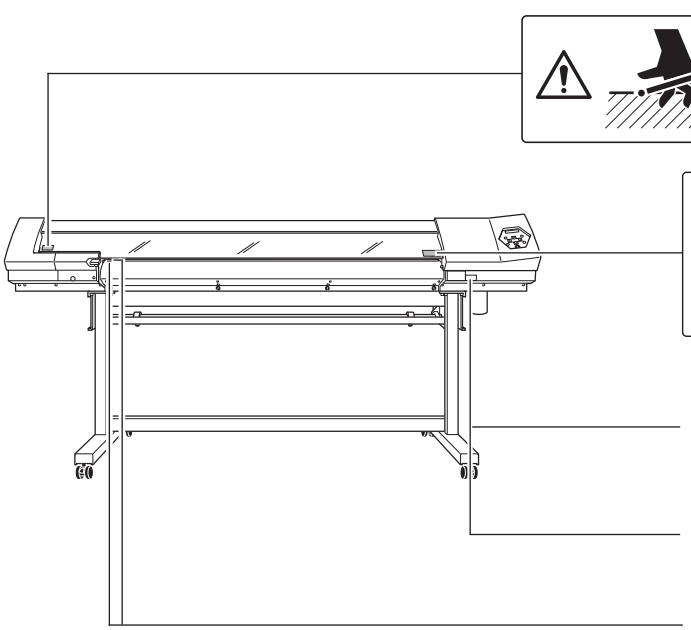
Quando não estiver imprimindo, remova qualquer material de impressão carregado e desligue a energia.
A aplicação contínua de calor em um único local pode provocar a liberação de gases tóxicos a partir do material ou constituir um risco de incêndio.

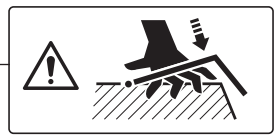
⚠ ATENÇÃO

Nunca use materiais que não suportem calor.
Nesse caso, o material pode sofrer degradação, resultar em incêndio ou na liberação de gases tóxicos.

⚠ Etiquetas de Advertência

Etiquetas de advertência são afixadas para identificar clara e imediatamente as áreas de risco. Os significados dessas etiquetas encontram-se a seguir.
Além disso, nunca remova as etiquetas ou deixe que fiquem escurecidas.





Cuidado: Cabeças Móveis de Impressão
As cabeças de impressão deslocam-se em alta velocidade e constituem risco de acidentes.

Cuidado: Perigo de Prensagem
O contato durante o funcionamento do equipamento pode fazer com que a mão ou os dedos sejam prensados, resultando em lesões.

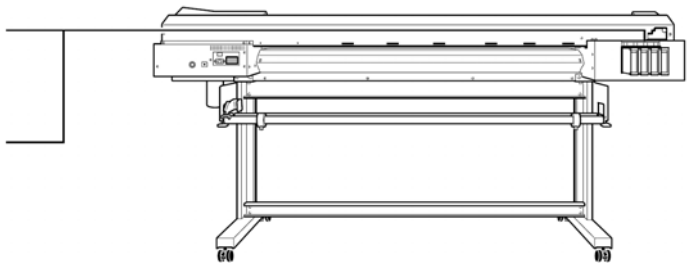
Inflamável
A tinta e o líquido liberado são inflamáveis. Mantenha-os longe das chamas.

A Tinta é Tóxica
A tinta e o líquido drenado são tóxicos. Evite o seu contato com o corpo. Use apenas em uma área bem ventilada.

Cuidado: Temperatura Elevada
O aquecedor e o secador ficam aquecidos. Tome cuidado para evitar incêndios ou queimaduras.

Inflamável
A tinta e o líquido drenado são inflamáveis. Mantenha-os longe das chamas.

A Tinta é Tóxica
A tinta e o líquido drenado são tóxicos. Evite o seu contato com o corpo. Use apenas em uma área bem ventilada.



Observações Importantes sobre Manuseio e Uso

Esta máquina é um dispositivo de precisão. Para garantir o desempenho total desta máquina, certifique-se de observar os seguintes pontos importantes. A não observância deles pode não somente resultar em perda de desempenho, mas também pode causar problemas de funcionamento ou quebra do equipamento.

Unidade de Impressão

Esta máquina é um dispositivo de precisão.

- Manuseie com cuidado e nunca sujeite a máquina a impacto ou força excessiva.
- Nunca ponha suas mãos ou dedos, desnecessariamente, no interior da tampa, nos compartimentos do cartucho de tinta ou em outras áreas da máquina.

Instale em um local adequado.

- Instale em um local com temperatura e umidade relativa especificadas.
- Instale em um local estável oferecendo boas condições de operação.

As cabeças de impressão são delicadas.

- Nunca toque desnecessariamente no material ou arranhe-o. A não observância no manuseio com cuidado pode causar danos.
- As cabeças de impressão podem ficar danificada caso sequem. A máquina evita o ressecamento automático, mas a operação imprópria pode tornar esse recurso inoperante. Opere de maneira apropriada, como especificado neste manual.
- Nunca deixe a máquina permanecer com um cartucho de tinta removido. A tinta restante na impressora pode endurecer e entupir as cabeças de impressão.
- As cabeças de impressão são componentes que se desgastam. Há necessidade de substituição periódica, com a freqüência de substituição dependendo do uso.

Esta máquina fica aquecida.

- Nunca cubra os orifícios de ventilação com pano, fita ou qualquer outra coisa.

Cartuchos de Tinta

Existem vários tipos de cartuchos de tinta.

- Utilize somente cartuchos originais da Roland DG Corp.

Nunca sujeite a impacto ou tente desmontar.

- Nunca derrube ou agite violentamente. O impacto pode romper a bolsa interna e causar vazamento de tinta.
- Nunca tente desmontar.
- Nunca tente reabastecer de tinta.
- Se a tinta cair em suas mãos ou roupa, lave-a o mais rápido possível. A remoção pode se tornar difícil se permanecer por um determinado tempo.

Armazenagem

- Armazene não aberto em um local bem ventilado a uma temperatura de -20 a 40°C (-4 a 104°F).

Capítulo 1
Introdução

1.1 Introdução

Características da Máquina

Esta impressora é um equipamento que possui corte conjugado aliado a alta qualidade de impressão, e que pode ser usado em diversos mercados de atuação; variando desde a criação de adesivos com recortes, etiquetas, painéis e outros.

- Isto torna possível não apenas o uso como uma impressora ou máquina de corte, mas também permite a impressão consecutiva e corte. O uso do recurso de marca de corte torna possível executar o alinhamento e executar o corte quando você desejar recarregar o material impresso que foi destacado para laminação ou afins.
- Um servidor de impressão incorporado permite a conexão direta a uma rede.
- Essa máquina tem um sistema de aquecimento do material incorporado composto de um aquecedor de impressão para melhorar a adesão de tinta e acelerar a secagem, e um secador para acelerar a secagem do material após a impressão. Isto aprimora a produtividade permitindo suporte para mais tipos de material.
- Um software RIP (Raster Image Processor) está incluído como recurso padrão. Ele toma os dados de saída como um arquivo PostScript recebido de um programa, executa o RIP no computador e envia os dados para a máquina.
- A instalação de um sistema de rebobinador de material (disponível separadamente) permite o rebobinamento automático do material durante a impressão. Isto permite a operação não atendida à noite e impressão prolongada a ser eficientemente executada.

Sobre a Notação Utilizada Neste Manual

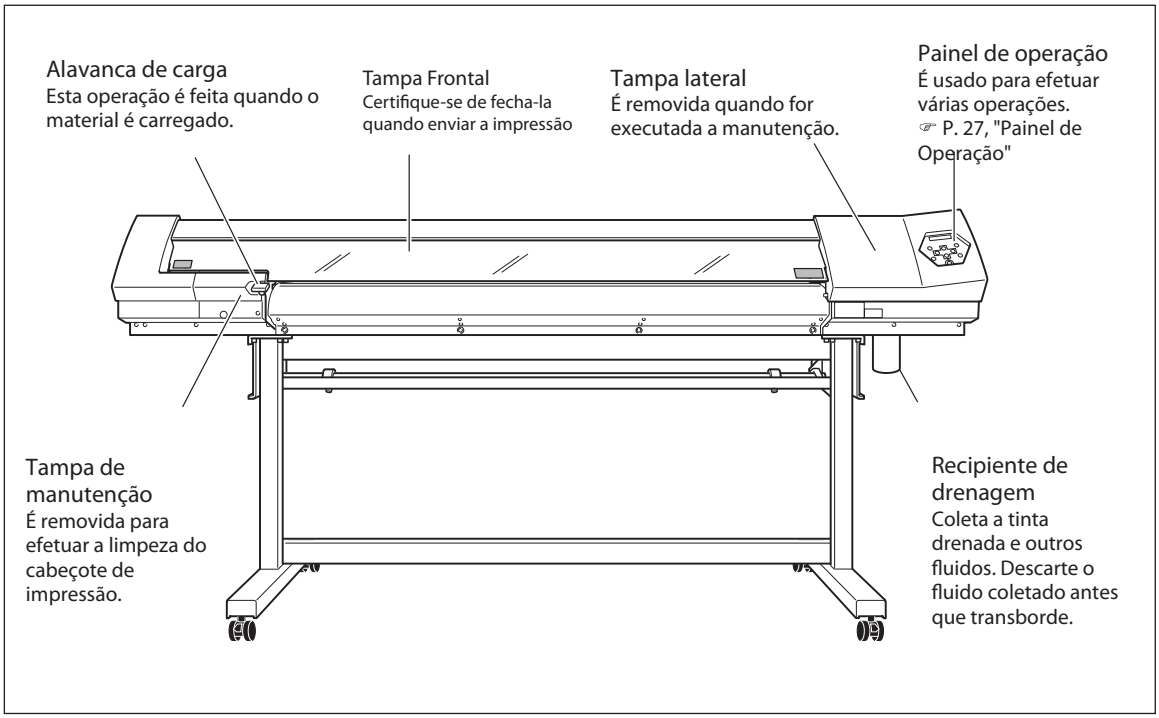
Este documento é o guia de configuração tanto para a SP-540i como para a SP-300i. Este documento usa a seguinte notação para distinguir entre os dois modelos, quando necessário.

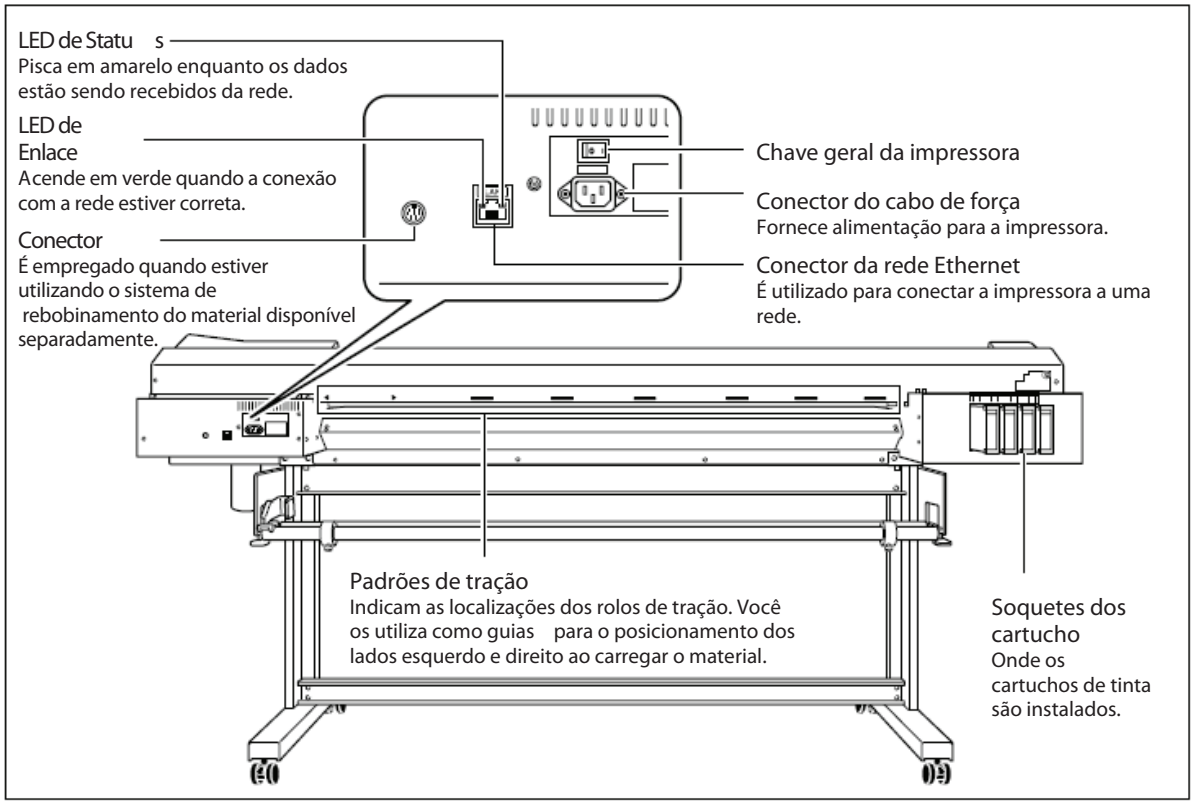
SP-540i — modelo de 54 polegadas
SP-300i — modelo de 30 polegadas

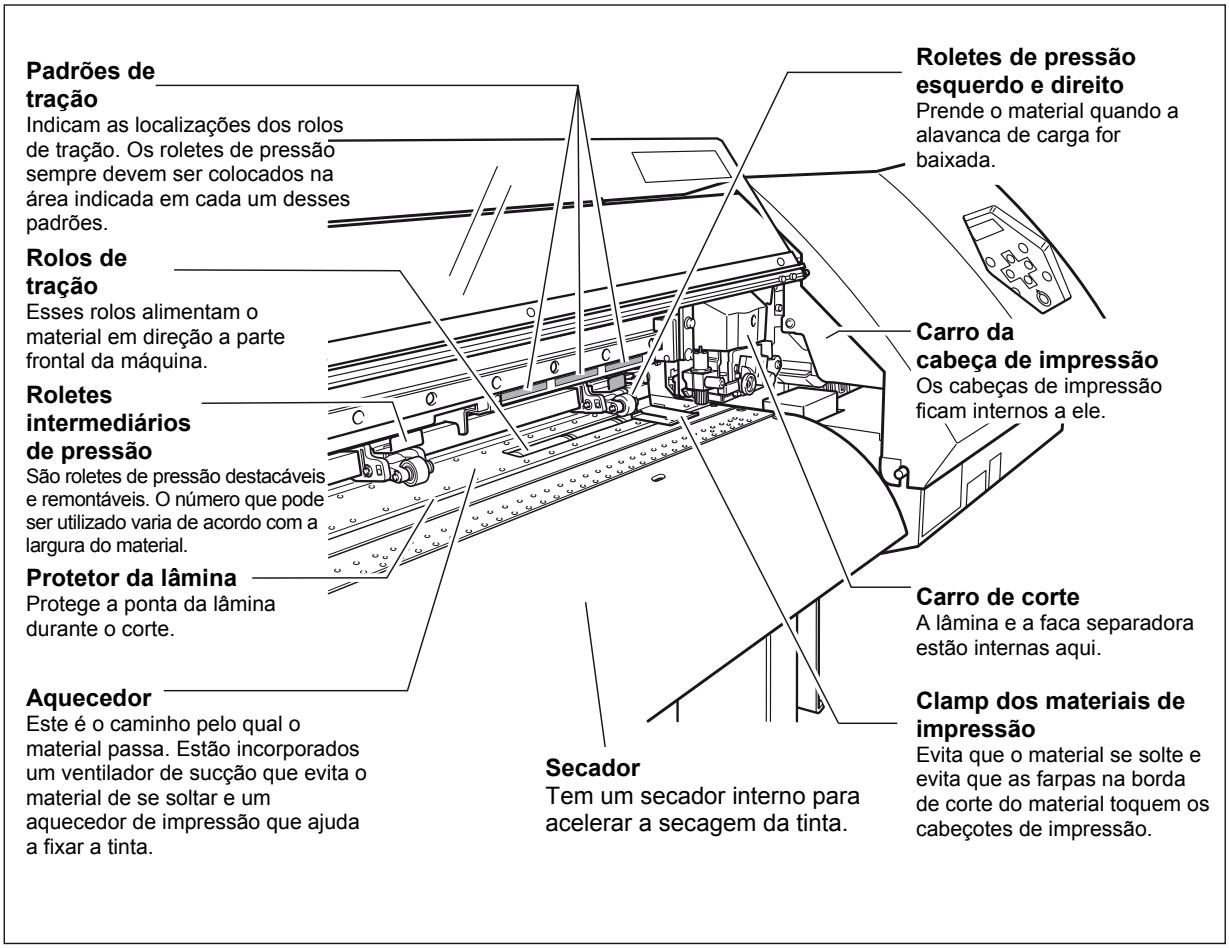
Além disso, a maioria das figuras neste documento representa a SP-540i.

1.2 Nomes das Peças e Funções

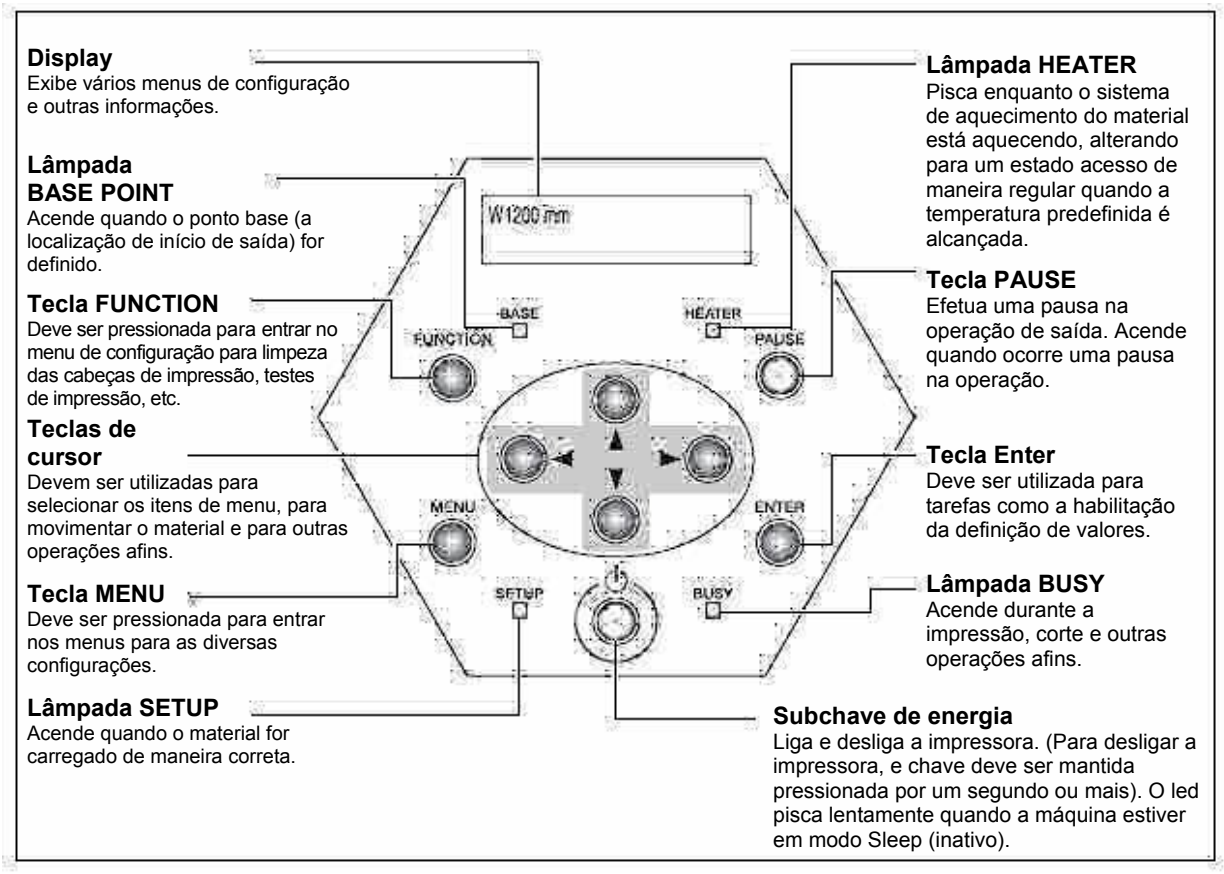
Unidade de Impressão


Alavanca de carga
Esta operação é feita quando o material é carregado.
Tampa Frontal
Certifique-se de fecha-la quando enviar a impressão
Tampa lateral
É removida quando for executada a manutenção.
Painel de operação
É usado para efetuar várias operações.
☞ P. 27, "Painel de Operação"
Tampa de manutenção
É removida para efetuar a limpeza do cabeçote de impressão.
Recipiente de drenagem
Coleta a tinta drenada e outros fluidos. Descarte o fluido coletado antes que transborde.


LED de Statu s
Pisca em amarelo enquanto os dados estão sendo recebidos da rede.
LED de Enlace
Acende em verde quando a conexão com a rede estiver correta.
Conector
É empregado quando estiver utilizando o sistema de rebobinamento do material disponível separadamente.
Chave geral da impressora
Conector do cabo de força
Fornece alimentação para a impressora.
Conector da rede Ethernet
É utilizado para conectar a impressora a uma rede.
Padrões de tração
Indicam as localizações dos rolos de tração. Você os utiliza como guias para o posicionamento dos lados esquerdo e direito ao carregar o material.
Soquetes dos cartucho
Onde os cartuchos de tinta são instalados.


Padrões de tração
Indicam as localizações dos rolos de tração. Os roletes de pressão sempre devem ser colocados na área indicada em cada um desses padrões.
Rolos de tração
Esses rolos alimentam o material em direção a parte frontal da máquina.
Roletes intermediários de pressão
São roletes de pressão destacáveis e remontáveis. O número que pode ser utilizado varia de acordo com a largura do material.
Protetor da lâmina
Protege a ponta da lâmina durante o corte.
Aquecedor
Este é o caminho pelo qual o material passa. Estão incorporados um ventilador de sucção que evita o material de se soltar e um aquecedor de impressão que ajuda a fixar a tinta.
Secador
Tem um secador interno para acelerar a secagem da tinta.
Roletes de pressão esquerdo e direito
Prende o material quando a alavanca de carga for baixada.
Carro da cabeça de impressão
Os cabeças de impressão ficam internos a ele.
Carro de corte
A lâmina e a faca separadora estão internas aqui.
Clamp dos materiais de impressão
Evita que o material se solte e evita que as farpas na borda de corte do material toquem os cabeçotes de impressão.

Painel de Operação



Display
Exibe vários menus de configuração e outras informações.

Lâmpada BASE POINT
Acende quando o ponto base (a localização de início de saída) for definido.

Tecla FUNCTION
Deve ser pressionada para entrar no menu de configuração para limpeza das cabeças de impressão, testes de impressão, etc.

Teclas de cursor
Devem ser utilizadas para selecionar os itens de menu, para movimentar o material e para outras operações afins.

Tecla MENU
Deve ser pressionada para entrar nos menus para as diversas configurações.

Lâmpada SETUP
Acende quando o material for carregado de maneira correta.

Lâmpada HEATER
Pisca enquanto o sistema de aquecimento do material está aquecendo, alterando para um estado acesso de maneira regular quando a temperatura predefinida é alcançada.

Tecla PAUSE
Efetua uma pausa na operação de saída. Acende quando ocorre uma pausa na operação.

Tecla Enter
Deve ser utilizada para tarefas como a habilitação da definição de valores.

Lâmpada BUSY
Acende durante a impressão, corte e outras operações afins.

Subchave de energia
Liga e desliga a impressora. (Para desligar a impressora, e chave deve ser mantida pressionada por um segundo ou mais). O led pisca lentamente quando a máquina estiver em modo Sleep (inativo).

Notação do Painel

Neste documento, as teclas e lâmpadas no painel de controle estão indicadas pelas seguintes imagens.

MENU Tecla MENU

FUNCTION Tecla FUNCTION

ENTER Tecla ENTER

PAUSE Tecla PAUSE

▲ ▼ ◄ ► Teclas de cursor

SETUP Lâmpada SETUP

BUSY Lâmpada BUSY

BASE Lâmpada BASE POINT

HEATER Lâmpada HEATER

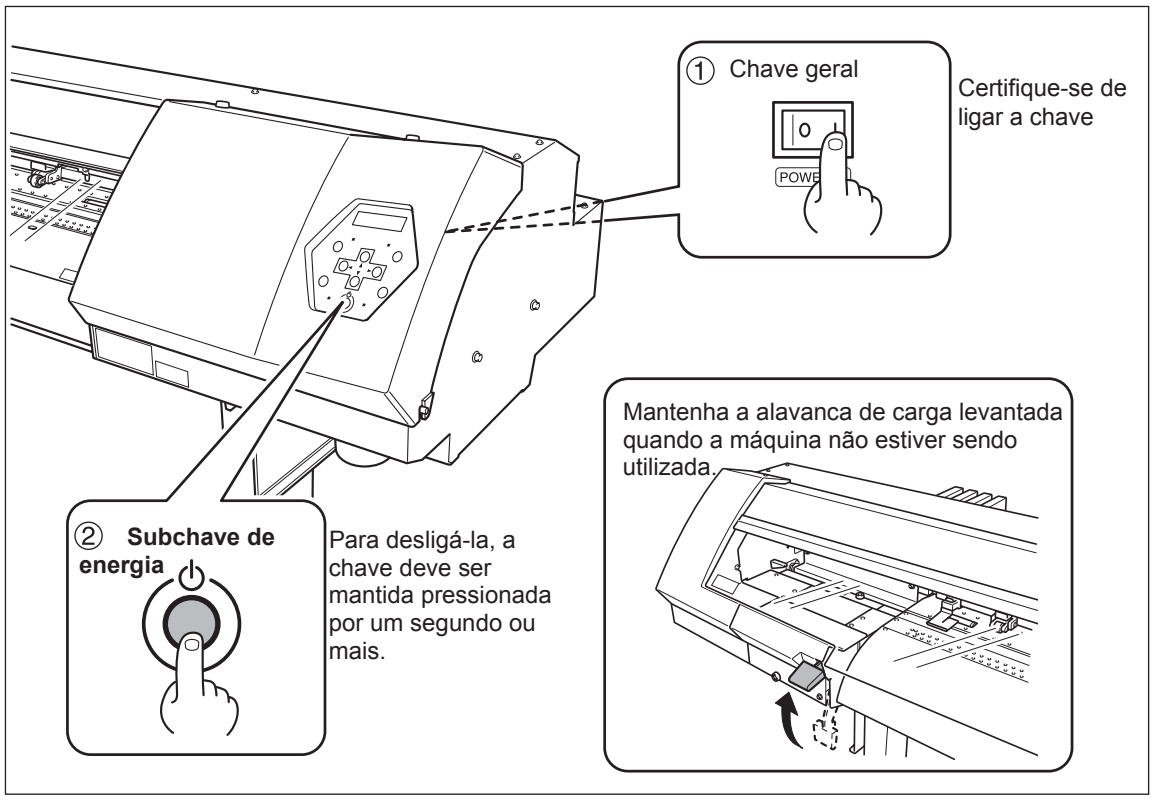
Capítulo 2
Operação

2.1 Ligar e Desligar

Ligar e Desligar

Esta máquina possui uma chave geral e uma subchave de energia. Ao utilizar a máquina, ambas as chaves devem ser acionadas na seqüência a seguir: primeiro a chave geral, depois a subchave.
Sempre que a saída for concluída, desligue a subchave. Levante também a alavanca de carga.
Deixe a chave geral ① sempre acionada, nunca a desligue.

ADVERTÊNCIA **Quando não houver impressão a ser executada, retire o material carregado ou desligue a subchave.**
A aplicação contínua de calor pode causar a liberação de gases tóxicos do material ou apresentar perigo de incêndio.


① Chave geral
Certifique-se de ligar a chave
② Subchave de energia
Para desligá-la, a chave deve ser mantida pressionada por um segundo ou mais.
Mantenha a alavanca de carga levantada quando a máquina não estiver sendo utilizada.

Observação importante ao Desligar a Energia

Nunca desligue a chave geral ou desconecte o cabo de força repentinamente enquanto a operação estiver em andamento. Fazendo isso, as cabeças de impressão podem ser danificadas. Certifique-se de primeiro desligar a subchave.
Se a subchave for desligada acidentalmente, ligue imediatamente a chave novamente.

O Recurso de Economia de Energia

Esta máquina é fornecida com um recurso de economia de energia que passa para o "modo Sleep (inativo)" quando ela fica um determinado tempo sem operação. O valor definido pela fábrica para o tempo após o qual a máquina passa para o modo Sleep (inativo) é de 30 minutos.
Essa definição pode ser alterada. Também é possível desligar o recurso de economia de energia.

☞ P. 79, "Definição do intervalo até a Ativação do Modo Sleep (Inativo)", p. 79, "Desativação do Modo Sleep (Inativo)"

Quando a máquina estiver em modo Sleep (inativo), a subchave de energia pisca lentamente e o sistema de aquecimento do material para. Usar o painel de operação ou executar operações como o envio de dados de saída do computador (quando o material estiver carregado) restaura a máquina para a sua posição normal.
Para reduzir o consumo de energia e evitar problemas, como por exemplo o sobreaquecimento, recomendamos deixar o recurso de economia de energia ligado e definir o tempo de ativação para o modo Sleep (inativo) em 30 minutos ou menos.

2.2 Carga e Corte do Material

Carga do Material

O material pode ser de dois tipos: material enrolado em um tubo de papel (chamado “material de rolo”) e material não enrolado dessa maneira (chamado “material de folha”). Esta seção explica como carregar o material utilizando o material de rolo como exemplo. Para obter informações sobre como carregar o material de folha, consulte a página indicada a seguir.

☛ P. 76 “Como Carregar o Material de Folha”

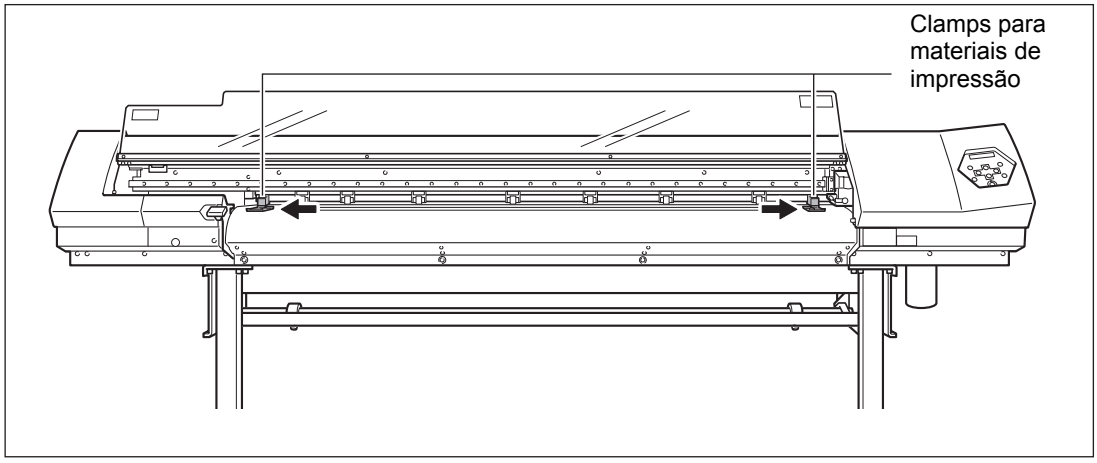
⚠ CUIDADO **Carregue o material de rolo corretamente.**
Caso contrário, o material pode cair e causar ferimentos.

⚠ CUIDADO **O material de rolo pesa aproximadamente 30 kg (66 lb.). Para evitar ferimentos, manuseie com cuidado.**

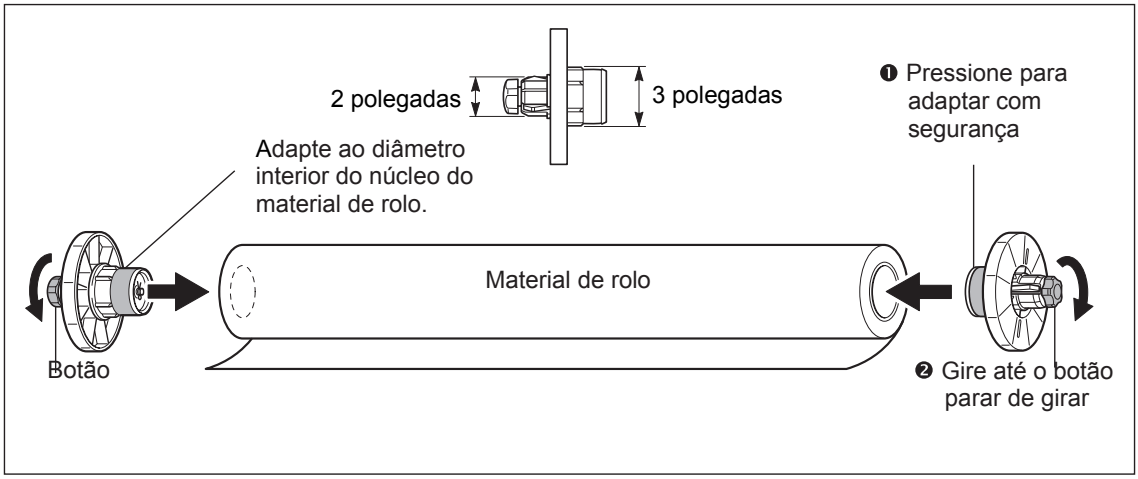
⚠ CUIDADO **Nunca carregue o material que pesa mais de 30 kg (66 lb.) (ou, para o modelo de 30 polegadas, mais do que 20 kg (44 lb.)).**
A máquina pode não agüentar o peso e tombar ou derrubar o material.

1. Passar o material através da máquina e posicioná-lo corretamente à esquerda e à direita.

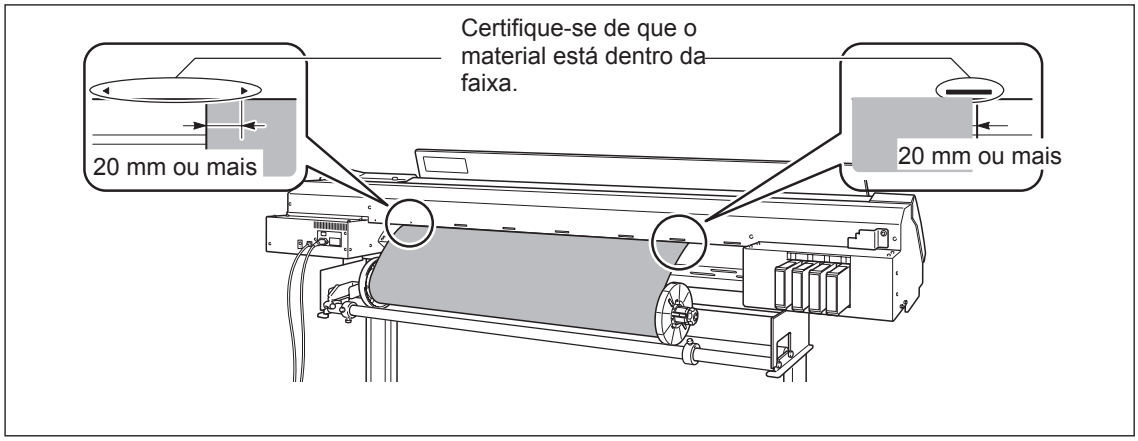
1 Movimente os clamps para materiais de impressão para os lados.



2 Conecte as flanges do material ao material de rolo.
Se o diâmetro interior do núcleo do material de rolo medir 3 polegadas, encaixe as flanges do material no núcleo, depois gire cada botão no sentido horário para que as flanges do material não caiam.

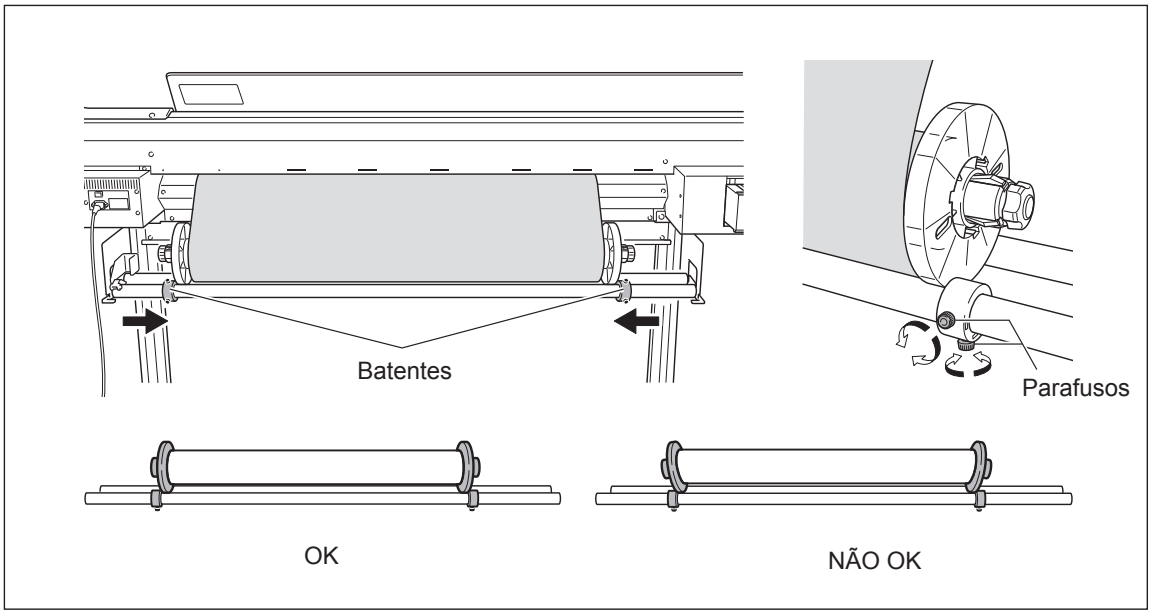

2 polegadas
3 polegadas
❶ Pressione para adaptar com segurança
Adapte ao diâmetro interior do núcleo do material de rolo.
Material de rolo
Botão
❷ Gire até o botão parar de girar

3 Coloque o material de rolo nos eixos e posicione suas bordas esquerda e direita para enquadrar os padrões de tração.

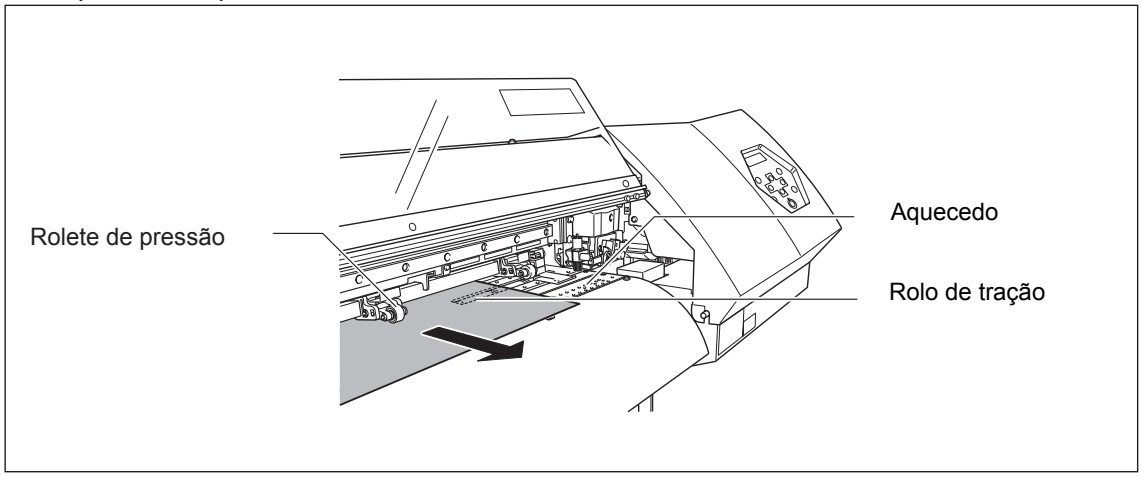


4 Prenda os batentes no local alinhando com a largura do material.

Certifique-se de que as flanges do material estão retas: Corrigir a alimentação do material é impossível se uma das flanges do material estiver inclinada

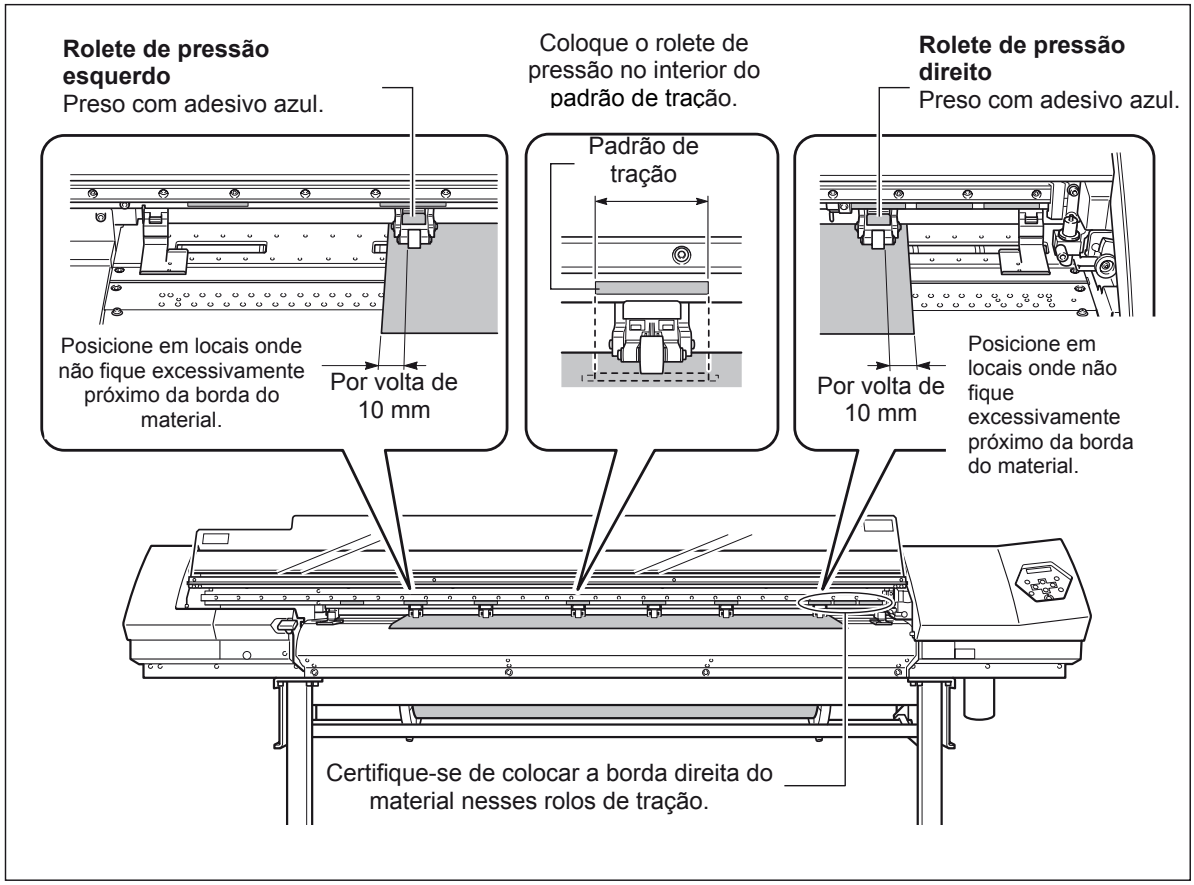


5 Passe a borda dianteira do material entre os rolos de tração e os roletes de pressão, e coloque-a no aquecedor.



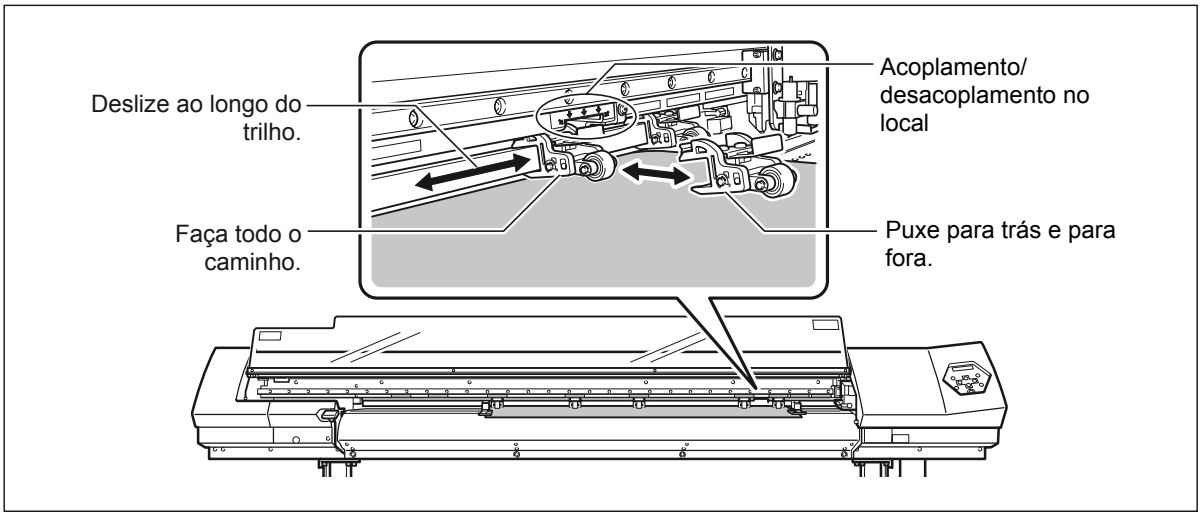
6 Certifique-se de que as duas bordas do material estão acima dos rolos de tração, depois coloque os roletes de pressão sobre todos os rolos de tração cobertos pelo material.

Colocando os roletes de pressão no interior de cada um dos padrões de tração garante que estejam posicionados acima dos rolos de tração. Certifique-se de colocar os roletes de pressão esquerdo e direito (presos com adesivos azuis) nas bordas do material. Coloque os roletes de pressão intermediários acima de todos os rolos de tração que estejam entre os roletes de pressão esquerdo e direito. Certifique-se de remover todos os roletes de pressão intermediários extras, deixando apenas a mesma quantidade de roletes de pressão intermediários que a quantidade de rolos de tração.


Rolete de pressão esquerdo
Preso com adesivo azul.
Coloque o rolete de pressão no interior do padrão de tração.
Rolete de pressão direito
Preso com adesivo azul.
Padrão de tração
Posicione em locais onde não fique excessivamente próximo da borda do material.
Por volta de 10 mm
Por volta de 10 mm
Posicione em locais onde não fique excessivamente próximo da borda do material.
Certifique-se de colocar a borda direita do material nesses rolos de tração.

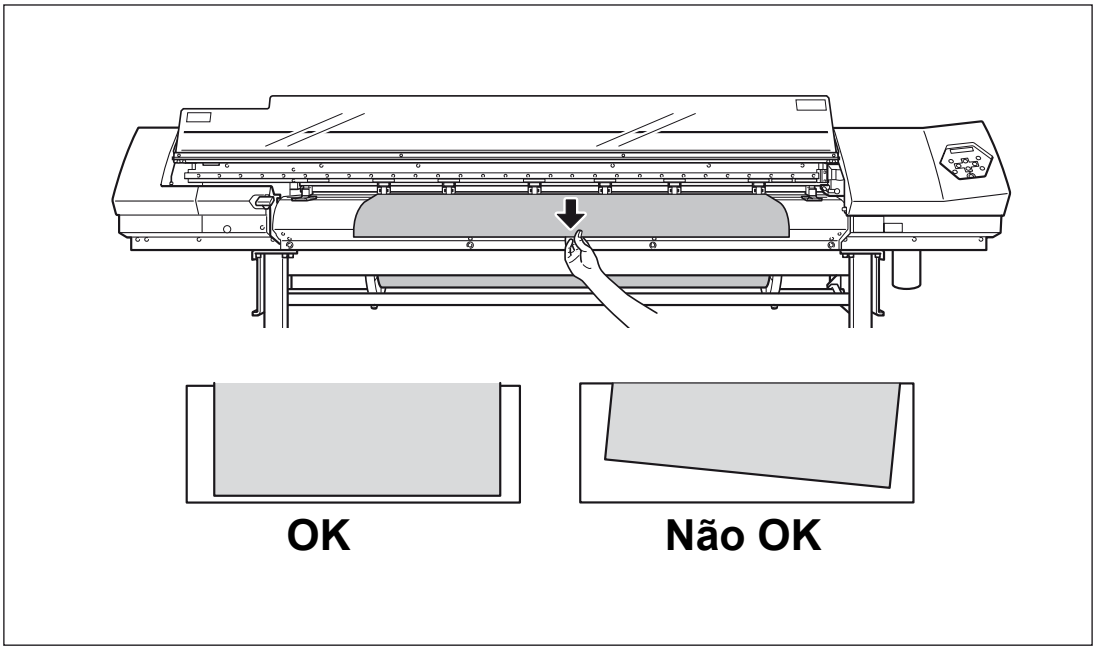
Acoplamento e Desacoplamento dos Roletes de Pressão Intermediários

Efetue o acoplamento ou desacoplamento no local mostrado na figura.



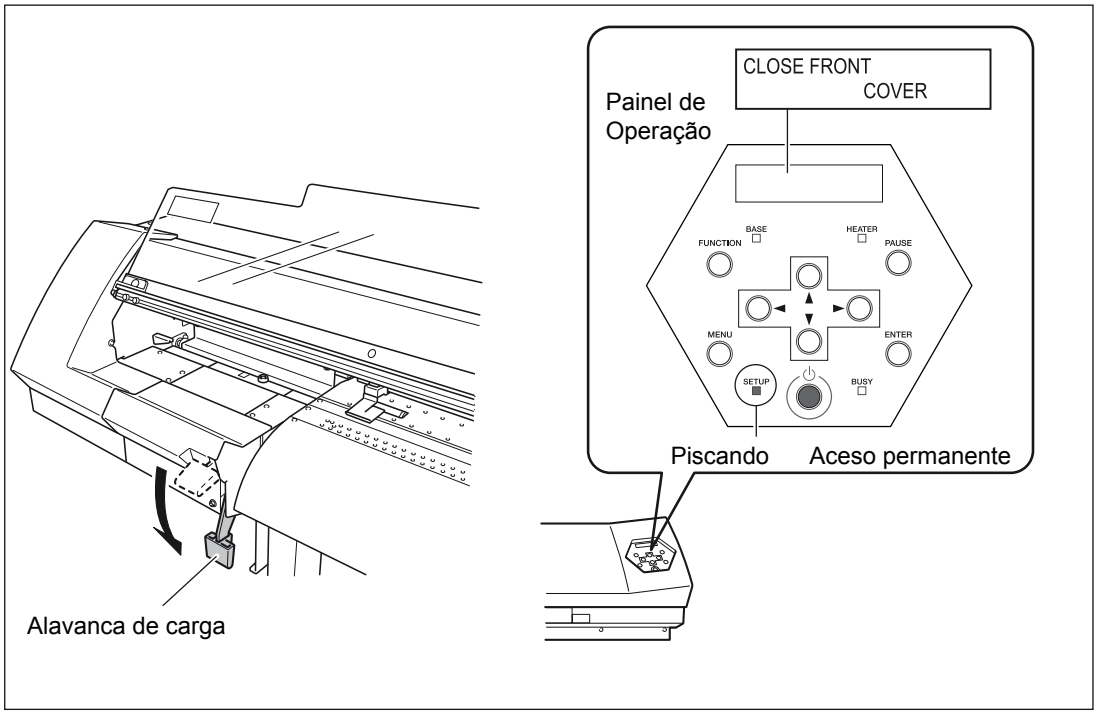
2. Prenda o material no local de forma que fique sem folga.

❶ Segure o material no centro e puxe-o para fora, certificando-se de mantê-lo reto.
Certifique-se de que todas as áreas do material estão esticadas.



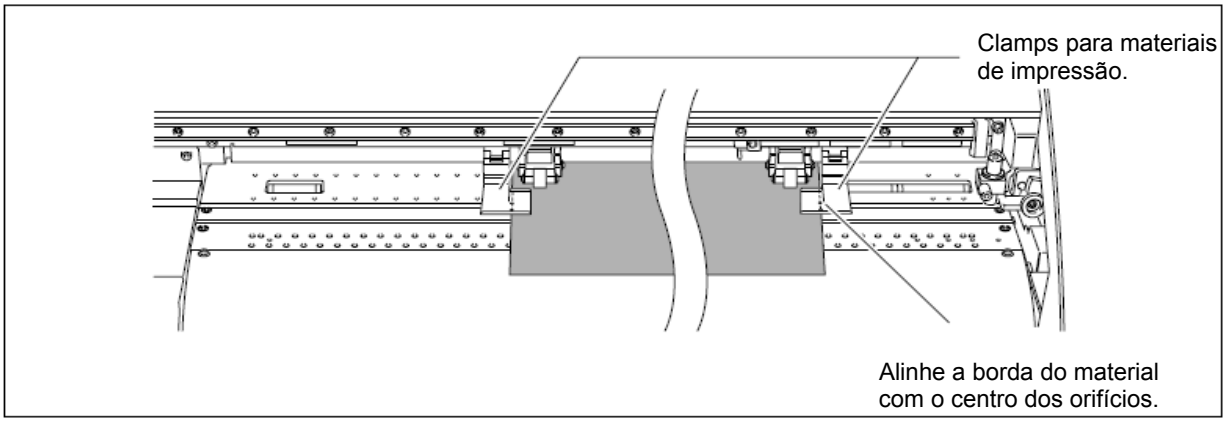
❷ Abaixe a alavanca de carga para prender o material no local.

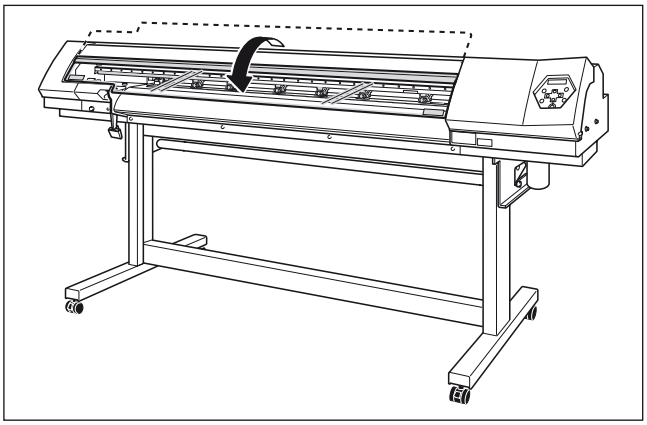
SETUP começa a piscar. Quando a inicialização terminar, SETUP permanece acesa de maneira regular e a largura impressa é exibida.



3. Posicione nas bordas do material o Clamps para materiais de impressão.

Movimente os clamps para materiais de impressão como mostrado na figura abaixo.

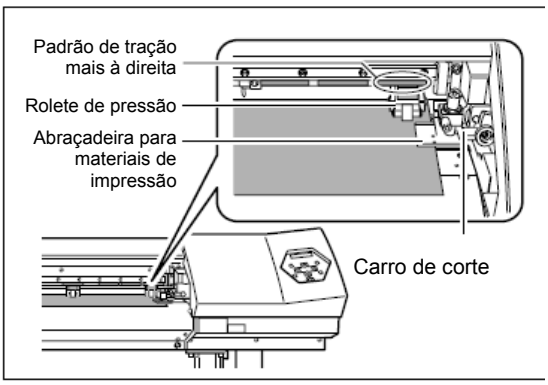




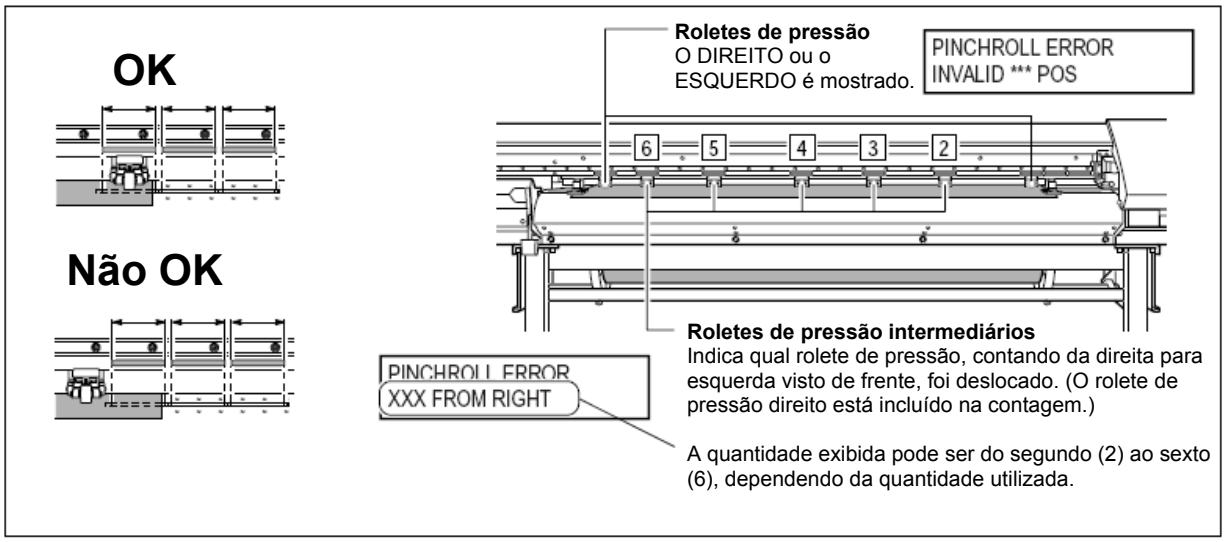
Isso conclui a carga do material.

Observação Importante ao Utilizar os clamps para materiais de impressão

- Posicione os clamps para materiais de impressão nos locais corretos. Se eles não forem posicionados nos locais corretos, o material pode ficar preso, não permitindo a impressão.
- Conforme a impressão prossegue, o material pode mover-se para a esquerda ou para a direita e tocar nos clamps para materiais de impressão ou se soltar delas. Após aproximadamente 1 m (3 pés) do material ter sido alimentado, verifique o posicionamento dos clamps para materiais de impressão. Se parecer que o material pode se soltar dos clamps para materiais de impressão, ajuste o posicionamento dos clamps para materiais de impressão.
- Movendo o clamp para materiais de impressão para a borda direita do aquecedor, como mostrado na figura abaixo, pode acontecer de ele ficar oculto pelo carro de corte e tornar impossível retirar o clamp para materiais de impressão sem outra ação. Se isso acontecer, primeiro carregue o material, depois abaixe a alavanca de carga. Após o led SETUP acender, use ◄ para movimentar o carro de corte para um local onde não obstrua o clamp, depois desconecte ou mova o clamp.



Coloque os roletes de pressão sobre os rolos de tração.
Se a mensagem mostrada na figura aparecer quando você baixar a alavanca de carga, levante-a e verifique as posições dos roletes de pressão e os roletes de pressão intermediários. Eles devem estar colocados sobre os rolos de tração. Além disso, se a quantidade de roletes de pressão intermediários instalados for maior do que a quantidade de rolos de tração, retire os roletes de pressão intermediários extras.


OK
Não OK
Roletes de pressão
O DIREITO ou o
ESQUERDO é mostrado.
PINCHROLL ERROR
INVALID *** POS
6
5
4
3
2
PINCHROLL ERROR
XXX FROM RIGHT
Roletes de pressão intermediários
Indica qual rolete de pressão, contando da direita para esquerda visto de frente, foi deslocado. (O rolete de pressão direito está incluído na contagem.)
A quantidade exibida pode ser do segundo (2) ao sexto (6), dependendo da quantidade utilizada.

Remova quando não estiver sendo utilizado.
Se for permitido que o material do rolete permaneça não utilizado no estado carregado por um período estendido, o material pode se curvar. Isto pode causar uma qualidade de impressão deficiente e erros de motor, portanto, certifique-se de retirar e guardar o material quando não estiver sendo utilizado.

Corte do Material

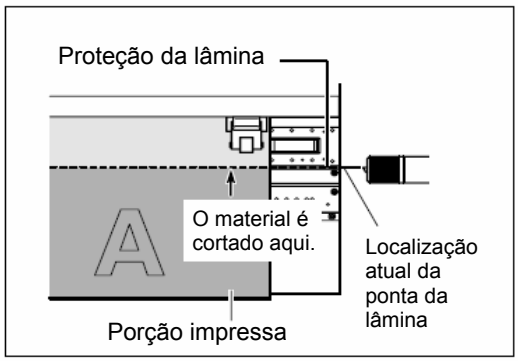
Procedimento

❶ Certifique-se de que [SETUP] acende.

❷

Pressione [FUNCTION].
Pressione [▼] várias vezes.

❸



Pressione [ENTER]
O material é cortado.

A definição pode ser feita no software RIP para o corte automático do material após a impressão ou corte ter sido concluído. Para obter mais informações sobre como fazer a definição, consulte a documentação do software RIP que você estiver utilizando.

Observações Importantes ao Utilizar os clamps para Materiais de Impressão Longos

Quando estiver utilizando os clamps para materiais de impressão longos, certifique-se de definir o item de menu [MEDIA CLAMP] em [LONG] para desabilitar o corte do material. Executar o corte do material quando os clamps para materiais de impressão longos estiverem instaladas causa interferência na faca separadora, o que pode causar problemas de funcionamento ou danos à máquina.

Se desejar separar o material após a impressão ter sido concluída, certifique-se de primeiro retirar os clamps para materiais de impressão longos, depois defina o item de menu [MEDIA CLAMP] em uma definição diferente de [LONG].
☞ P. 81, “Impressão de Material que Enruga Facilmente”

Dê Atenção à Composição do Material

- Para alguns tipos de material, o corte não é possível.
- Alguns tipos de material podem permanecer no aquecedor após o corte. Se o material permanecer no aquecedor, retire-o com as mãos.
- Quando o material for cortado enquanto estiver utilizando clamps para materiais de impressão curtos, dependendo do material, ele pode soltar os clamps. Após cortar o material, verifique se o material não se soltou dos clamps para materiais de impressão.

Antes de efetuar o corte, nunca utilize [▲] para puxar o material de volta.

A não ser que o final do material tenha sido puxado para fora para um local na frente do aquecedor, o corte pode não ser efetuado suavemente.

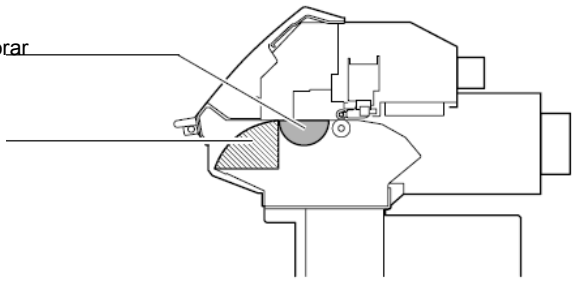
2.3 Configuração do Sistema de Aquecimento do Material

O que é o Sistema de Aquecimento do Material?

Essa máquina é equipada com um sistema de aquecimento do material. Ele é utilizado principalmente para melhorar a adesão e a secagem da tinta. As definições de temperatura podem ser ajustadas para corresponder ao tipo de material e à velocidade de impressão.

Aquecedor da impressão
Este aquecedor é utilizado principalmente para melhorar a adesão da tinta.

Secador
Utilizado para acelerar a secagem da tinta.



⚠ ADVERTÊNCIA

Cuidado: temperaturas altas
A mesa e o secador se tornam quentes. Tenha cuidado para evitar incêndio ou queimaduras.

⚠ ADVERTÊNCIA

Remova todos os materiais carregados ou desligue a subchave quando a impressão não estiver sendo executada.
A aplicação contínua de calor em uma localização simples pode causar incêndio ou produzir gases tóxicos.

⚠ ADVERTÊNCIA

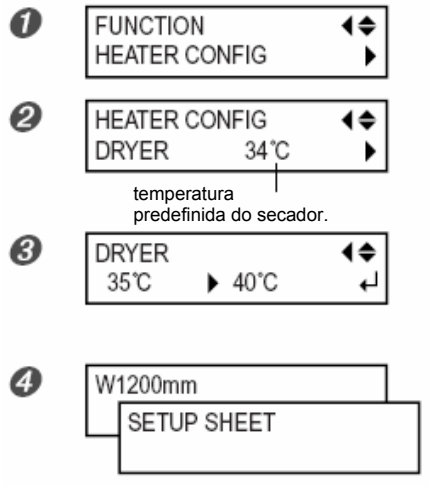
Nunca use o material que não tenha resistência ao calor.
Fazendo isso, pode ocasionar incêndio ou liberação de gases tóxicos ou danificar o material.

⚠ ADVERTÊNCIA

Nunca use o aquecedor ou o secador para finalidades para as quais elas não foram destinadas, como por exemplo, secar roupa.
Fazendo isso, pode ocasionar sobreaquecimento e resultar em incêndio ou acidente.

Fazendo a Configuração de Temperatura do Sistema de Aquecimento do Material

Procedimento



Pressione FUNCTION.
Pressione ▼ várias vezes.
Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para selecionar [PRINT] (aquecedor de impressão) ou [DRYER] (secador).
Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para fazer a definição.
Pressione ENTER para habilitar a definição.
Pressione FUNCTION para retornar à tela original.

Por default, simplesmente ligando a energia não faz com que o sistema de aquecimento do material aqueça até a temperatura predefinida. Quando o material é carregado corretamente e SETUP aparece, o aquecimento da temperatura predefinida ocorre.

Guia Geral para Temperaturas Predefinidas

A temperatura ótima para o sistema de aquecimento do material varia de acordo com tais fatores como o tipo de material e as diferenças no modo de impressão. Utilize os próximos passos como guia geral e ajuste de maneira apropriada.

Guia Geral para Ajuste

Aquecedor da impressão
Utilizado principalmente para melhorar a adesão da tinta e inibir manchas.
Se a tinta formar caroços ou borrões, aumente a temperatura. Note, entretanto, que uma temperatura muito alta pode degenerar o material ou causar rugas nele.

Secador
Quando a secagem da tinta for deficiente, aumente a temperatura. Note, entretanto, que uma temperatura muito alta pode degenerar o material ou causar rugas nele.

O relacionamento entre o modo de impressão e a temperatura
Se ocorrer borrão ou secagem deficiente mesmo após aumentar a temperatura, tente utilizar um modo de impressão oferecendo uma qualidade de imagem mais alta. Por outro lado, quando desejar utilizar um modo de impressão mais rápido, aumente a temperatura.

Quantidade de tinta
Quando a quantidade de tinta é alterada utilizando as definições para seu software RIP, isso pode produzir melhores resultados. Se problemas como borrões continuarem a ocorrer mesmo após aumentar a temperatura, tente reduzir a quantidade de tinta.

- Quando forem dadas definições sugeridas para temperatura, modo de impressão e outros valores usem as definições sugeridas.

Use em temperatura ambiente de 20 a 32ºC (68 a 90ºF).

Se a máquina for utilizada em temperatura ambiente inferior a 20ºC (68ºF), dependendo do tipo ou largura do material, pode ocorrer desigualdade causada por rugas ou temperatura. Se isso acontecer, tente baixar a temperatura do sistema de aquecimento do material aproximadamente 2ºC. Para obter resultados de impressão estáveis, a máquina deve ser utilizada em temperatura ambiente de 20 a 32ºC (68 a 90ºF).

2.4 Iniciando o envio da Impressão

Preparação para Receber Dados de um Computador

Quando tiver terminado a carga do material e os ajustes de temperatura para o sistema de aquecimento do material, siga os passos a seguir. Este procedimento permite que a máquina receba dados do computador e execute a saída. Quando forem recebidos dados de impressão que contenham caminhos de corte, também é possível executar o corte imediatamente após efetuar a impressão.

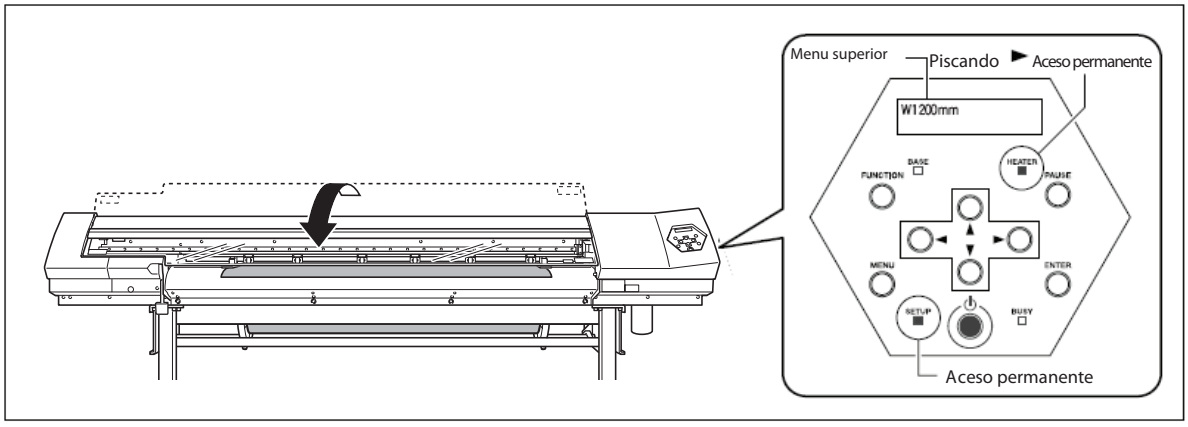
Note, entretanto, que quando desejar executar apenas o corte, há necessidade de uma operação que diferencie do procedimento a seguir.
☞ P. 45, "Para Executar o Corte"

⚠ CUIDADO

Nunca toque nas cabeças de impressão enquanto a saída estiver em progresso.
As cabeças de impressão se movem em alta velocidade. O contato pode causar ferimentos.

Procedimento

1. Certifique-se de que [SETUP] permanece aceso.
   Se o led não acender, abaixe a alavanca de carga.
2. Aguarde até [HEATER] parar de piscar e acender permanentemente.
3. Certifique-se de que o menu superior é exibido.
   Se o menu superior não for exibido, pressione (MENU) , depois pressione (►) .



A Saída Não é Possível Nessas Situações

- Os dados provenientes do computador não são aceitos quando [SETUP] estiver escuro.
- A impressão não se inicia até [HEATER] acender.
- Os dados provenientes do computador não são aceitos quando você não estiver no menu superior.

Pontos que Devem Ser Observados

- Certifique-se de definir os clamps para materiais de impressão durante a impressão. Caso contrário, as bordas do material podem enrugar e prender as cabeças de impressão.
- Durante a saída, nunca toque no material que já foi descarregado. Fazendo isso, pode obstruir a alimentação do material ou fazer com que o material encoste nos cabeças, o que pode resultar em atolamento de papel ou dano as cabeças.

Testes de Impressão e Limpeza

Antes de executar a impressão real, recomendamos efetuar um teste de impressão para garantir que não ocorra falha de pontos na impressão. Se ocorrer falha de pontos na impressão, efetue uma limpeza.

Como Efetuar um Teste de Impressão

❶ FUNCTION / CLEANING ◀

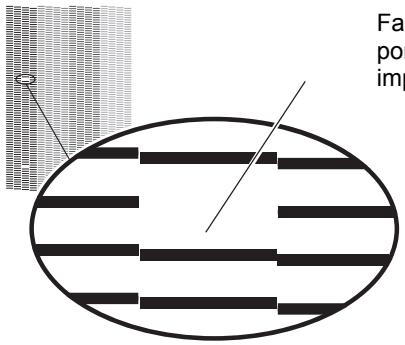
Pressione FUNCTION.

❷ CLEANING / TEST PRINT ↵

Pressione ▼.

Pressione ►.

❸



Falha de pontos na impressão

Pressione ENTER.
Um padrão de teste é impresso.
Você pode definir livremente a localização para impressão do padrão de teste.
☞ P. 69, “Definição da Localização do Início da Saída”

Como Efetuar a Limpeza

❶ FUNCTION / CLEANING ◀

Pressione FUNCTION.

Pressione ▼.

❷ CLEANING / NORMAL ↵

Pressione ►.

Pressione ▼.

❸ CLEANING... / >>

Pressione ENTER.
A limpeza é iniciada

CLEANING / NORMAL ↵

Quando terminar, a tela mostrada na figura aparece novamente.

❹ W1200mm / SETUP SHEET

Pressione FUNCTION para retornar à tela original.

❺ Efetue um teste de impressão novamente para garantir que a falha de pontos na impressão foi corrigida.
Se o problema persistir, tente efetuar a limpeza pela segunda vez.
Se o problema persistir, não desista mesmo após efetuar a limpeza duas ou três vezes, tente limpar utilizando um método diferente.
☞ P. 47, “Quando a Limpeza do Cabeçote Não é Eficaz”

2.5 Se Acabar a Tinta

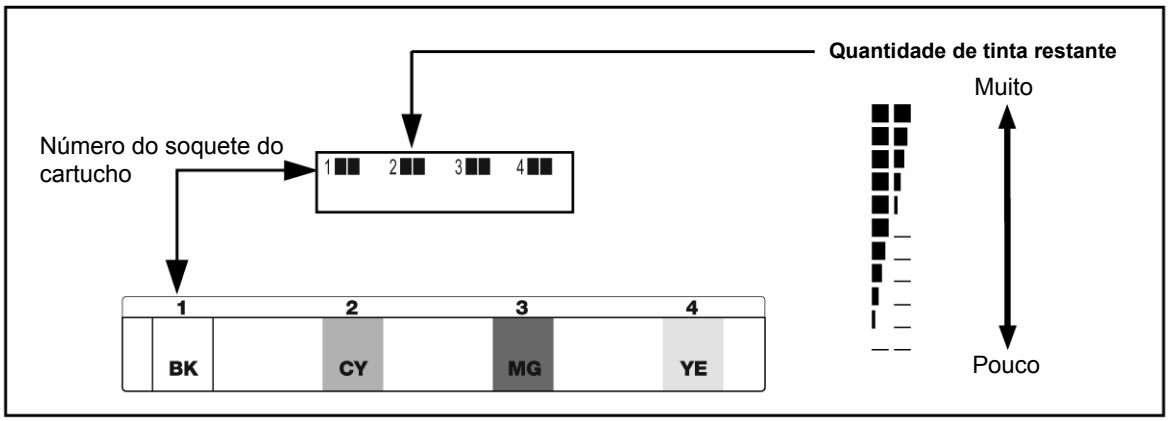
Verificação do Nível de Tinta

Procedimento

❶ MENU / INK REMAINING — Pressione MENU. Pressione ▲ várias vezes.

❷ 1■■ 2■■ 3■■ 4■■ — Pressione ►.

❸ W1200mm / SETUP SHEET — Pressione MENU para retornar à tela original.



O display mostra um guia aproximado para a quantidade de tinta restante, que pode diferir um pouco da quantidade real restante.

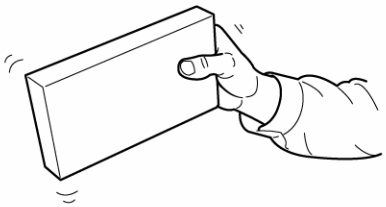
Se Acabar a Tinta

Quando a tinta acabar, um bip de advertência soa e a impressão é interrompida (a não ser que as configurações padrão tenham sido alteradas). Retire o cartucho vazio e coloque um novo. A impressão é retomada.

Procedimento

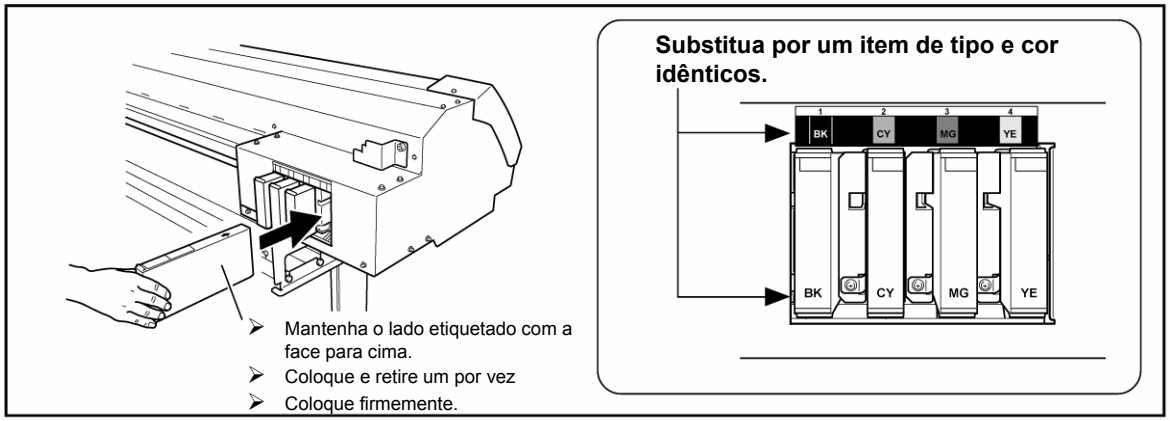
❶

O número do soquete do cartucho vazio pisca.

❷ 

Agite suavemente o cartucho novo.

❸ Retire o cartucho vazio e coloque o novo imediatamente.



Observações Importantes Sobre a Substituição de Cartuchos

- Certifique-se de substituir por um item de tipo idêntico. Nunca misture itens de tipos diferentes.
- Nunca deixe a máquina permanecer com um cartucho de tinta removido. As cabeças de impressão ficam entupidas.
- Nunca coloque ou retire um cartucho de tinta parcialmente usado.
- Nunca retire um cartucho de tinta repentinamente enquanto a impressora estiver em operação.
- Quando a impressão for interrompida, a coloração na emenda pode ficar alterada quando a impressão for reassumida. Antes de executar uma impressão prolongada, verifique a quantidade de tinta restante nos cartuchos de tinta.

⚠ ADVERTÊNCIA

Se estiver usando um modelo que utiliza tinta ECO-SOL MAX, nunca guarde a tinta, liquido de limpeza ou liquido drenado em qualquer um dos seguintes locais.

- **Qualquer local exposto a chamas**
- **Qualquer local onde possa ocorrer temperaturas altas**
- **Próximo a água sanitária ou qualquer outro agente oxidante ou material explosivo**
- **Qualquer local onde tenha muitas crianças**

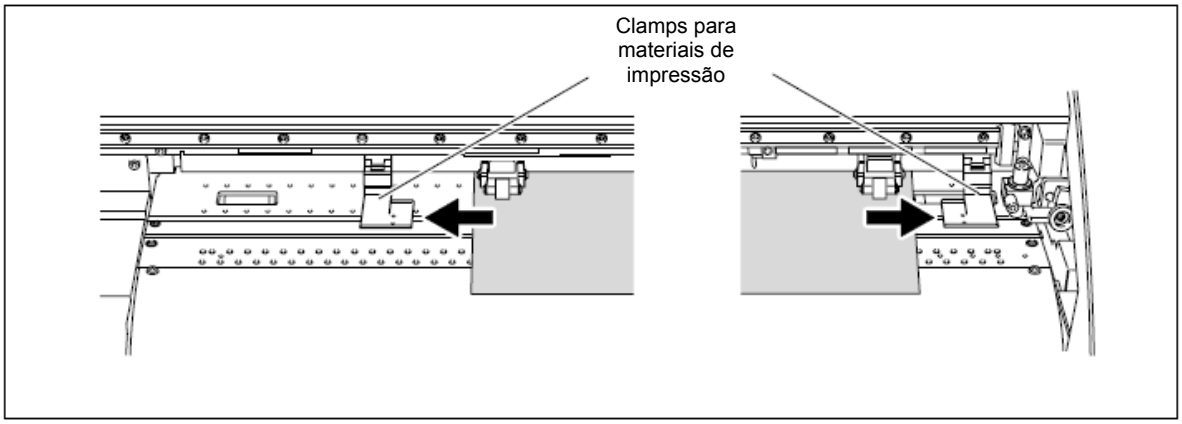
Incêndio pode ser perigoso. Ingestão acidental por crianças pode apresentar perigo à saúde.

2.6 Execução do Corte

Para Efetuar o Corte

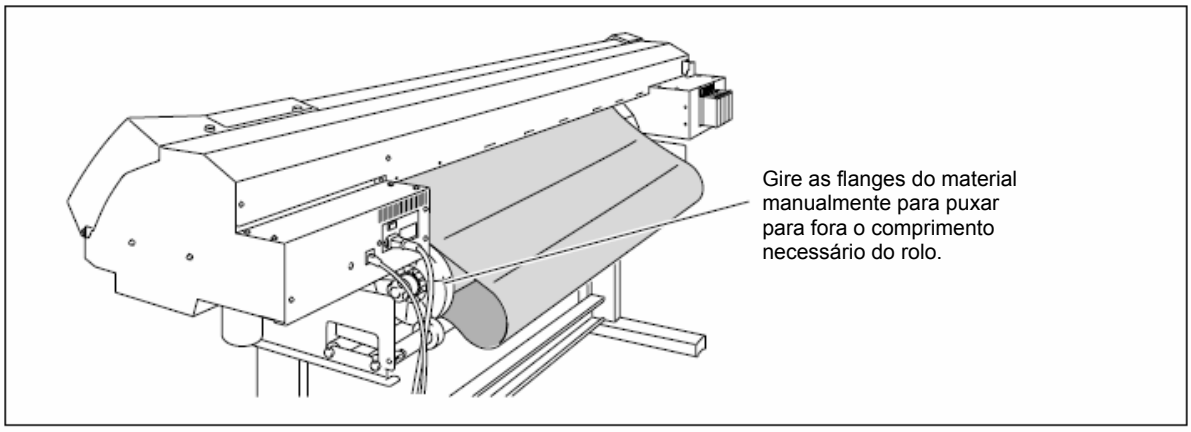
Para efetuar o corte, execute o procedimento descrito a seguir.

- Movimente os clamps para materiais de impressão para locais onde não prendam no material. Alternativamente, retire os clamps para materiais de impressão.



- Quando estiver executando apenas o corte, se você estiver cortando o material de rolo, deixe que o material fique pendurado na parte traseira da máquina.

Se o corte foi iniciado sem essa ação, um erro de motor pode ocorrer ou o rolo pode cair porque o material é puxado com força excessiva.



Observações Importantes Sobre o Corte

- Nunca use os clamps para materiais de impressão. Você também pode desacoplá-las quando não estiver em uso.
  ☞ P. 75, “Impressão de Material que Enruga Facilmente”
- Quando estiver efetuando uma impressão seguida imediatamente de corte, antes de iniciar o corte, deixe a tinta secar o suficiente. Use seu software RIP para definir o tempo de secagem. Para obter mais informações sobre como fazer a definição, consulte a documentação do software RIP que estiver utilizando. O tempo de secagem varia de acordo com o material.

Dicas para o Corte

- Definindo o item de menu [PREFEED] para “ENABLE”, a máquina alimenta o material automaticamente e o resgata novamente antes do corte. Isto torna desnecessário colocar o material na parte traseira da máquina antes da operação.
  ☞ P. 85, “Evitar Puxar do Material com Força Indevida ao Executar Somente o Corte”
- Quando estiver efetuando o corte, desligar o aquecedor de impressão e o secador e deixar a temperatura esfriar antes de efetuar o corte pode produzir resultados que sejam mais estáveis.
  ☞ P. 81, “Desligar o Aquecedor e Secador de Impressão”
- O final da capa do suporte da lâmina pode arranhar ou danificar a superfície impressa. Se isto acontecer, aumente a quantidade de extensão da lâmina.
  ☞ P. 84, “Ajuste Preciso da Quantidade de Corte”

Execução de um Teste de Corte

Para um corte alta qualidade, antes de efetuar o corte propriamente dito, recomendamos executar um teste de corte para verificar a qualidade do corte para o material.

Execução de um Teste de Corte

❶ FUNCTION / CUT CONFIG ▸

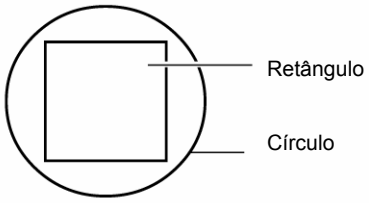
Pressione (FUNCTION).
Pressione (▼) várias vezes.

❷ CUT CONFIG / TEST CUT ↵

Pressione (►).

❸

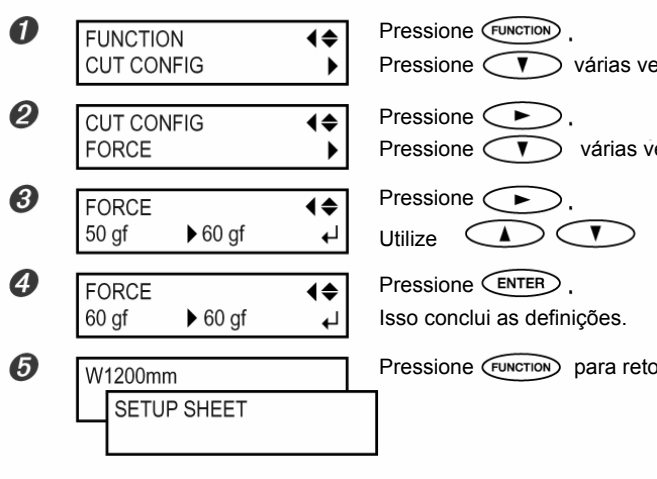
Pressione (ENTER).
O padrão de teste é cortado.



Você pode definir livremente a localização para o teste de corte.
Antes de executar a operação descrita acima, utilize (◄) (►) (▲) (▼) para mover o carro de corte para o local onde deseja executar o teste de corte.
Limpe o contorno do corte para verificar a qualidade do corte. Se dois formatos forem limpos juntos, defina a força da lâmina.

Definição da Força da Lâmina

Procedimento



No menu [CUT CONFIG], você pode fazer as definições para outras condições de corte além da força da lâmina. Consulte as páginas a seguir.

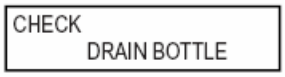
☞ P. 83, “Ajuste Fino das Condições de Corte”

Capítulo 3
Manutenção e Ajuste

3.1 Cuidado Diário e Manutenção

Descarte da Tinta Descarregada

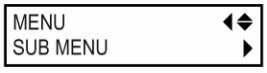
O recipiente de drenagem coleta o líquido descarregado. Descarte o material coletado antes de o frasco ficar cheio. A mensagem mostrada na figura aparece quando uma certa quantidade de liquido descarregado for coletado no frasco. Siga o procedimento a seguir para descartar o liquido descarregado.



Pressione ENTER.

A mensagem mostrada na figura desaparece após o contador de líquido descarregado ser restabelecido.

1. Escolha o item de menu “Drain Bottle”.

❶ 

Pressione MENU.
Pressione ▼ várias vezes.

❷

Pressione ►.
Pressione ▲.

❸

Pressione ►.
Pressione ▲.

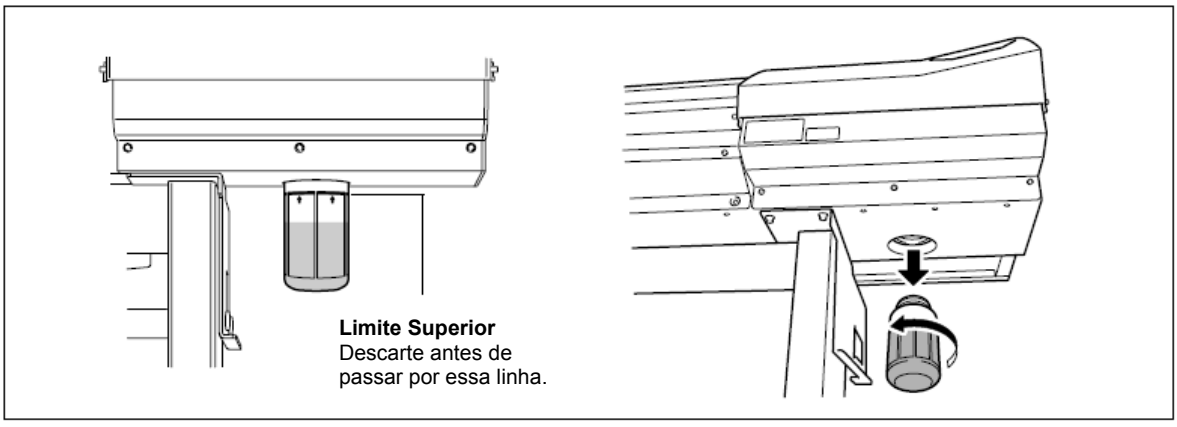
❹

Pressione ENTER.
As preparações foram concluídas quando esta tela aparecer.

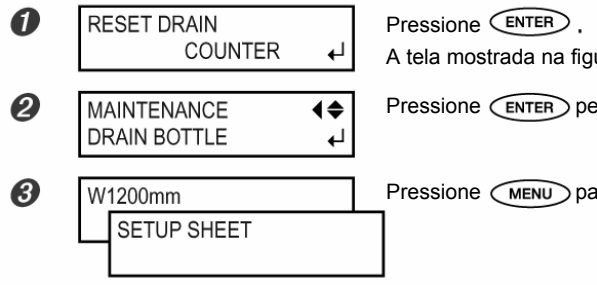
2. Esvazie o frasco descartando o liquido descarregado

⚠ **CUIDADO**

Antes de retirar o recipiente de drenagem, certifique-se de aguardar a tela exibir "EMPTY DRAIN BOTTLE."
A não observância deste procedimento pode fazer com que o liquido descarregado saia do tubo e caia em suas mãos ou no chão.



3. Coloque o frasco vazio e restabeleça a contagem do líquido descartado



❶ Pressione ENTER.
A tela mostrada na figura é apresentada.

❷ Pressione ENTER pela segunda vez.

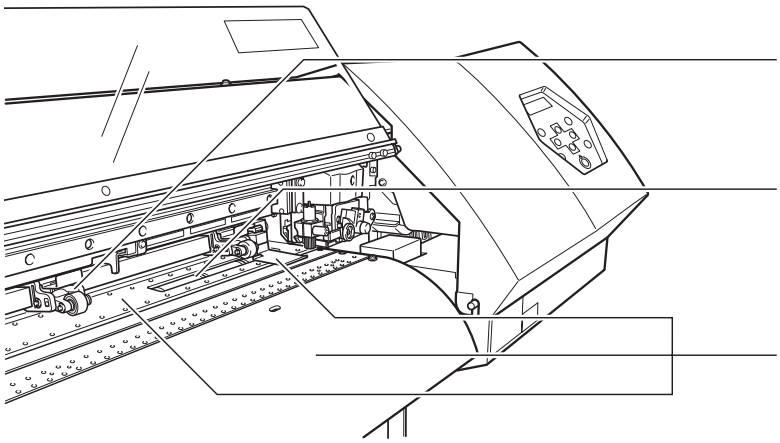
❸ Pressione MENU para retornar à tela original.

⚠ ADVERTÊNCIA **Nunca coloque o líquido descartado próximo a chamas.**
Isso pode causar incêndio.

⚠ CUIDADO **Para guardar o líquido descarregado temporariamente, coloque-o no recipiente de drenagem incluído ou em um recipiente selado, como por exemplo uma vasilha metálica ou tanque de polietileno, e tampe firmemente.**
Qualquer derramamento ou vazamento de vapor pode causar incêndio, odor ou problemas físicos.

Descarte o líquido adequadamente, de acordo com as leis em vigor em seu local.
O líquido descarregado é inflamável e contém ingredientes tóxicos. Nunca tente incinerar o líquido descarregado ou descartá-lo como lixo comum. Além disso, não o descarte em sistemas de esgoto, rios ou riachos. Fazendo isso, pode ocorrer um impacto adverso no ambiente.

Limpeza



Roletes de pressão
Periodicamente, retire esfregando toda a sujeira. Não efetuar a limpeza de maneira apropriada pode resultar na transferência de sujeira para a superfície do material.
Rolos de tração
Retire o acúmulo de material e outros materiais usando uma escova. Nunca use uma escova metálica.

Retire todo o acúmulo de tinta ou sujeira no percurso do material.

⚠ ADVERTÊNCIA **Nunca use gasolina, álcool, tíner ou qualquer outro material inflamável.**
Isso pode causar incêndio.

⚠ CUIDADO **Antes da limpeza, desligue a subchave de energia e espere até o aquecedor e o secador esfriarem (aproximadamente 30 minutos).**
O movimento repentino da máquina pode causar ferimento ou os componentes aquecidos podem causar queimaduras.

- Esta máquina é um dispositivo de precisão e é sensível a poeira e sujeira. Execute a limpeza diariamente.
- Limpe esfregando com um pano umedecido com detergente neutro diluído em água e torcido.
- Nunca tente lubrificar a máquina.

Cuidado e Manutenção das Cabeças de Impressão

Cuidado Diário e Manutenção

Execute a manutenção utilizando o recurso de limpeza da cabeça da máquina.
☞ P. 36, "Testes de Impressão e Limpeza", p. 53, "Quando a Limpeza do Cabeçote Não é Eficaz"

Cuidados e Manutenção Periódicos

O cuidado periódico é essencial para garantir sempre a impressão ótima. Com base em sua freqüência de uso, limpe periodicamente as cabeças utilizando um kit de limpeza.
☞ P. 48, “Limpeza das Cabeçass Utilizando o Kit de Limpeza”

Nota: As cabeças de impressão são componentes que se desgastam. Há necessidade de substituição periódica, com a freqüência de substituição dependendo do uso. Sua aquisição pode ser feita com o seu revendedor autorizado da Roland DG Corp.

3.2 Quando a Limpeza da Cabeça não é Eficaz

Execução de uma Limpeza Mais Forte

Quando problemas, tais como falhas de pontos na impressão, não são resolvidos com a "limpeza normal", tente uma "limpeza média" e "limpeza Forte", ainda mais forte. Note, entretanto, que isso consome mais tinta do que a "limpeza normal", e o uso muito freqüente pode danificar as cabeças de impressão. Evite usá-la mais do que o necessário.

1. Escolha a “Limpeza média” ou a “limpeza Forte”.

❶ FUNCTION / CLEANING

Pressione (FUNCTION).
Pressione (▼) várias vezes.

❷ CLEANING / MEDIUM CL.

Pressione (►).
Utilize (▲) (▼) para escolher "MEDIUM CL." ou "POWERFUL CL."

2. Inicie a limpeza

❶ Pressione (ENTER)

Se Você Escolher "MEDIUM CL."

CLEANING... / >>

A tela mostrada na figura é apresentada e a limpeza é iniciada.

CLEANING / MEDIUM CL.

Quando for concluída, a tela mostrada na figura é apresentada. Vá para o Passo ❹.

Se Você Escolher "POWERFUL CL."

CHECK / DRAIN BOTTLE

A tela mostrada na figura é apresentada. Vá para o Passo ❷.

❷ Verifique o recipiente de drenagem. Se a quantidade de líquido descarregado estiver próxima à linha de limite superior, retire o frasco, descarte o líquido coletado e recoloque o frasco.

☞ P. 44, "Descarte da Tinta Descarregada". Passo 2

❸ CLEANING... / >>

Pressione (ENTER).

A tela mostrada na figura é apresentada e a limpeza é iniciada.

CLEANING / POWERFUL CL.

Quando for concluída, a tela mostrada na figura é apresentada. Vá para o Passo ❹

❹ W1200mm / SETUP SHEET

Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Quando a Limpeza Forte Não é Eficaz

Se os problemas como falhas de pontos na impressão persistirem mesmo após você ter executado a limpeza forte várias vezes, use o kit de limpeza para limpar as cabeças. Tal limpeza pode ser eficaz quando executada periodicamente, de acordo com a freqüência de uso.

☞ P. 48, “Limpeza dos Cabeçotes Utilizando o Kit de Limpeza”

3.3 Limpeza das Cabeças Utilizando o Kit de Limpeza

Quando o Kit de Limpeza se Torna Necessário

Cuidados e Manutenção Periódicos

Utilize o kit de limpeza para executar a limpeza da cabeça periodicamente, de acordo com a freqüência de uso.

Quando Freqüentemente Ocorrerem Falhas de Pontos na Impressão

Quando o recurso de limpeza da cabeça da máquina não corrigir o problema, limpe as cabeças utilizando o kit de limpeza.

- Se o kit de limpeza acabar, compre um novo em seu revendedor autorizado da Roland DG Corp.
- As cabeças de impressão são componentes que se desgastam. Há a necessidade de substituição periódica, com a freqüência de substituição dependendo do uso. Sua aquisição pode ser feita com o seu revendedor autorizado da Roland DG Corp.

Como Efetuar a Limpeza

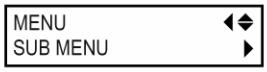
Observações Importantes Sobre Este Procedimento

- Para evitar que as cabeças ressequem, conclua este procedimento em 30 minutos ou menos.
- Um bip de advertência será ouvido após 30 minutos. Nesse instante, pare o trabalho, conecte a tampa lateral e a tampa de manutenção e saia do modo de limpeza manual de acordo com a Página 57, Passo 4. Após isso, reinicie o procedimento desde o início.
- Nunca use qualquer implemento diferente do incluído na haste de limpeza. Cotonetes ou outros itens que produzem fiapos podem danificar as cabeças.
- Nunca toque na superfície do bocal das cabeças.
- Movimente as esponjas suavemente pressionando o mínimo possível. Nunca friccione, arranhe ou esmague-as.

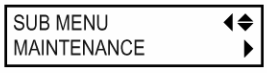
⚠ CUIDADO **Certifique-se de efetuar as operações conforme especificado nessas instruções e nunca toque em qualquer área não especificada nas instruções.**
O movimento repentino da máquina pode causar ferimentos.

1. Passe para o modo de limpeza manual da cabeça de impressão

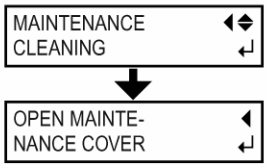
❶ Retire todo o material.

❷


Pressione (MENU).
Pressione (▼) várias vezes.

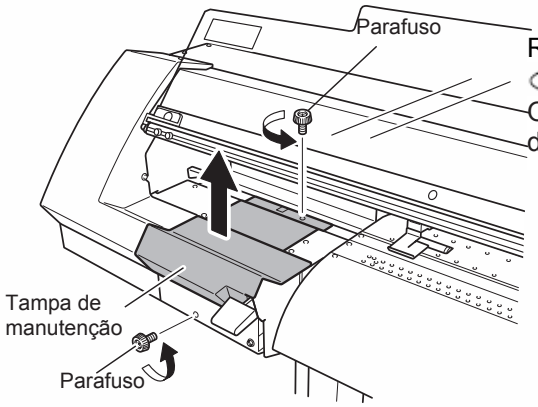
❸


Pressione (►).
Pressione (▲).

❹


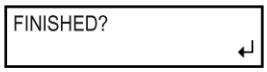
Pressione (►).
Pressione (ENTER).

A tela mostrada na figura é apresentada.

❺


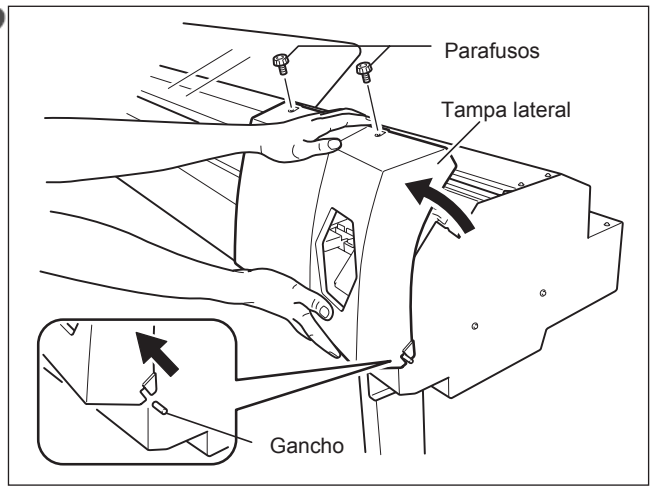
Retire a tampa de manutenção e pressione (ENTER).

O carro de impressão se move para a esquerda da máquina.

❻


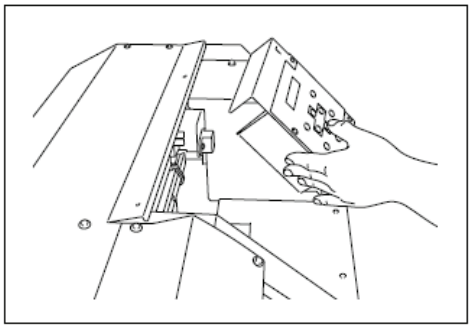
Os preparativos foram concluídos quando esta tela aparecer.

2. Retire a tampa lateral

❶


Retire a tampa lateral.

❷



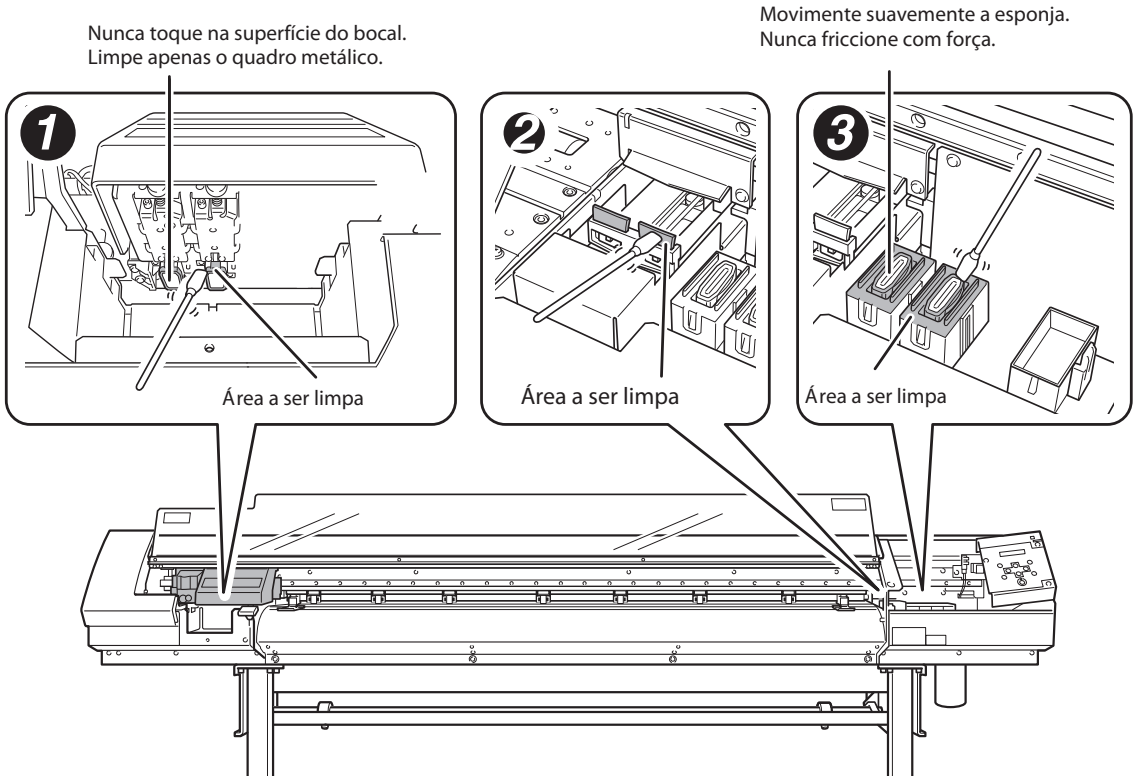
Toque no local mostrado na figura para descarregar a eletricidade estática.

3. Limpe utilizando uma haste de limpeza. Tenha especial cuidado ao limpar sujeira de fibras

Limpe na seqüência mostrada na figura a seguir.

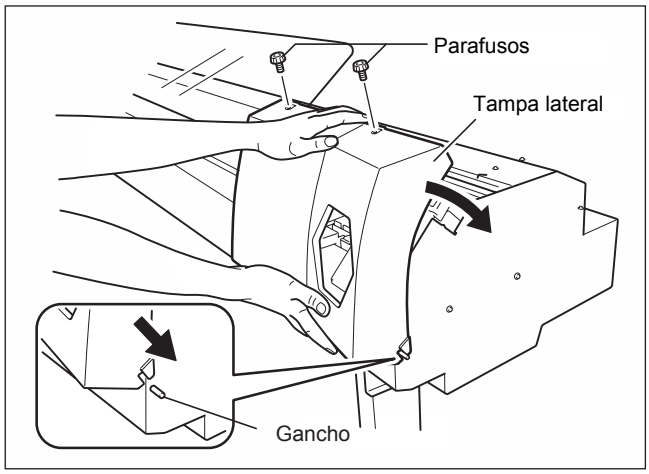
Cotonete de limpeza

Certifique-se de limpar utilizando um dos cotonetes de limpeza incluídas.



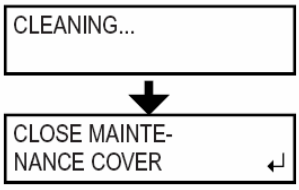
4. Recoloque a tampa lateral e a tampa de manutenção e saia do modo de limpeza manual

❶



Coloque a tampa lateral.

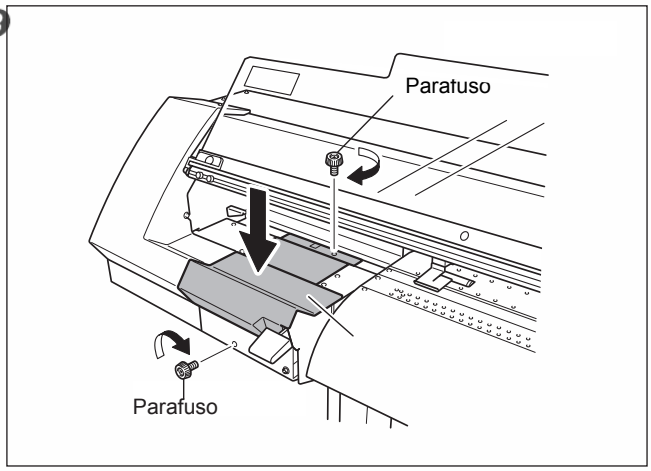
❷



Pressione ENTER
O carro de impressão se move para a direita da máquina e depois a tela mostrada na figura será apresentada.

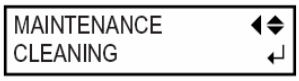
Coloque a tampa de manutenção.

❸



Pressione ENTER
A tela mostrada na figura é apresentada.

❹



Pressione ENTER para retornar à tela original.

❺

5. Efetue um teste de impressão para verificar os resultados do procedimento

Efetue um teste de impressão para verificar os resultados.
Execute a limpeza utilizando o recurso de limpeza da máquina várias vezes, se necessário.
☞ P. 36, “Testes de impressão e Limpeza”

3.4 Substituição de Peças Sujeitas a Desgaste

Substituição dos Limpadores

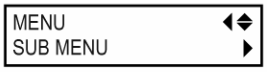
Pressione ENTER.

Os limpadores são componentes utilizados para a limpeza das cabeças de impressão. Quando a tela exibe uma mensagem como a mostrada, significa que o item precisa ser substituído. Substitua por novos itens.

⚠ **CUIDADO** **Certifique-se de efetuar as operações conforme especificado nessas instruções e nunca toque em qualquer área não especificada nas instruções.**
O movimento repentino da máquina pode causar ferimentos.

1. Exiba o menu [REPLACE WIPER]

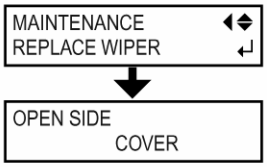
❶ Retire todo o material do aquecedor.

❷ 

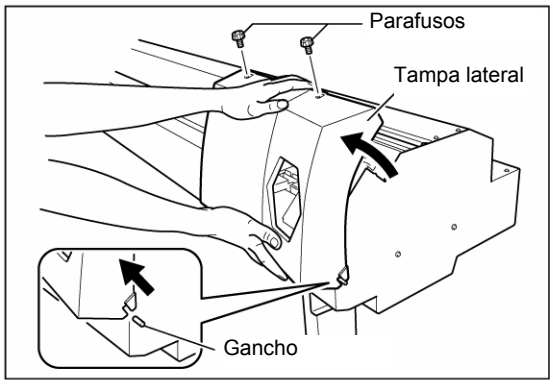
Pressione MENU
Pressione ▼ várias vezes.

❸

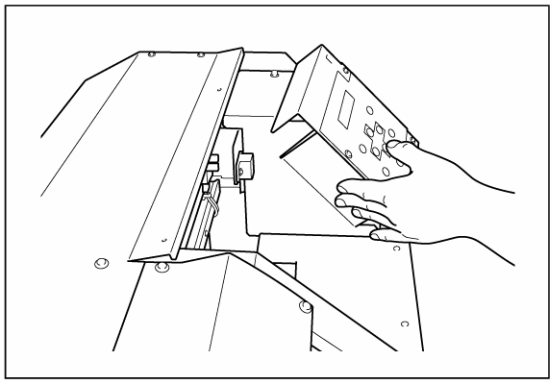
Pressione ►.
Pressione ▲.

❹ 

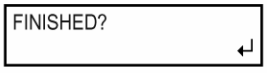
Pressione ►.
Pressione ENTER
O carro da cabeça de impressão se move para um local onde a substituição do limpador seja possível e a tela mostrada na figura é apresentada.

❺ 

Retire a tampa lateral.

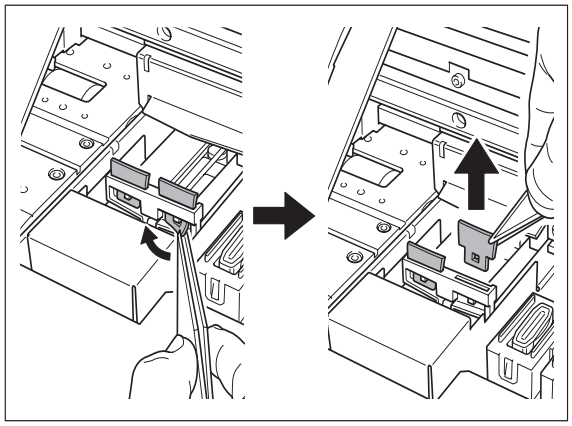
❻ 

Toque no local mostrado na figura para descarregar a eletricidade estática.

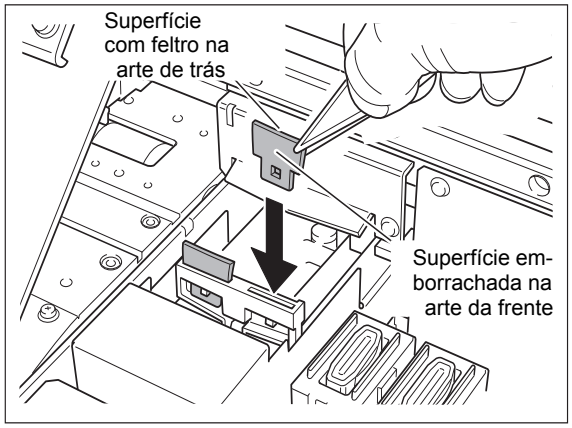
❼ 

Os preparativos foram concluídos quando esta tela aparecer.

2. Substitua os limpadores. Utilize as pinças incluídas

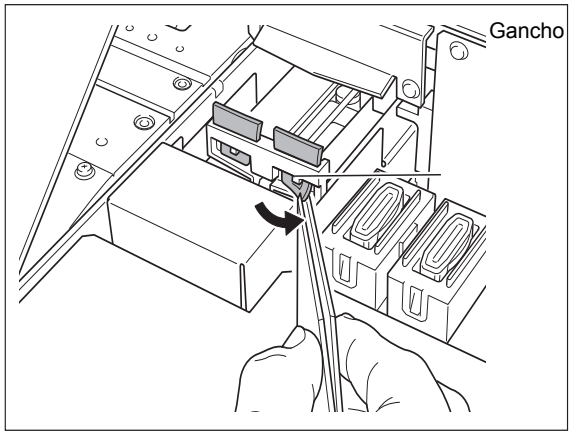


Retire os limpadores antigos.
Retire o gancho e puxe para cima e para fora.



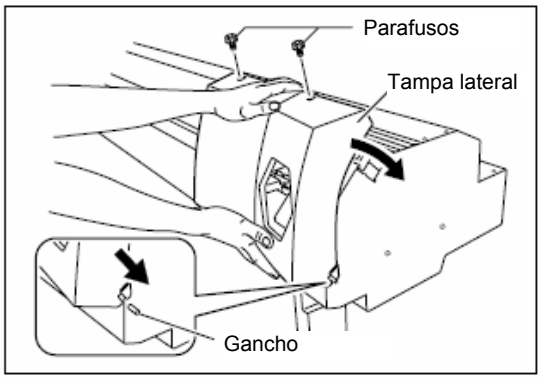
Coloque os limpadores novos.

Coloque o gancho.



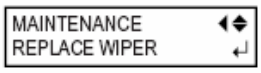
3. Recoloque a tampa lateral e saia do modo de substituição de limpador

❶



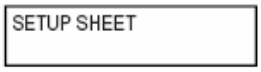
Coloque a tampa lateral.

❷



Pressione ENTER.
Após o processo sair do modo de substituição de limpador, a tela mostrada na figura é apresentada.

❸



Pressione MENU para retornar à tela original.

❹ Efetue um teste de impressão para verificar os resultados do procedimento.
☞ P. 36, “Testes de impressão e Limpeza”

Substituição da Lâmina

Se a lâmina se tornar grosseira, substitua-a pela lâmina de reposição incluída.

⚠ **CUIDADO** **Certifique-se de efetuar as operações conforme especificado nessas instruções e nunca toque em qualquer área não especificada nas instruções.**
O movimento repentino da máquina pode causar ferimentos.

⚠ **CUIDADO** **Nunca toque na ponta da lâmina com os dedos.**
Fazendo isso, pode resultar em ferimentos.

1. Entre no modo de substituição de lâmina

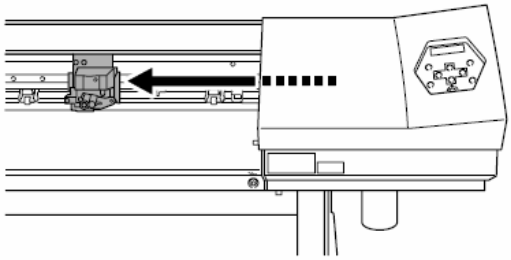
❶ MENU / SUB MENU

❷ SUB MENU / MAINTENANCE

❸ MAINTENANCE / REPLACE KNIFE

❹ NOW PROCESSING..

FINISHED?



Pressione (MENU).
Pressione (▼) várias vezes.

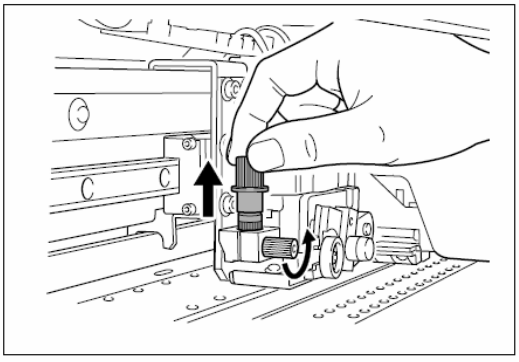
Pressione (►).
Pressione (▲).

Pressione (►).
Pressione (▼) várias vezes.

Pressione (ENTER).
Quando o carro de corte for movido para um local onde a substituição da lâmina seja possível e a tela mostrada na figura for apresentada, os preparativos foram concluídos.

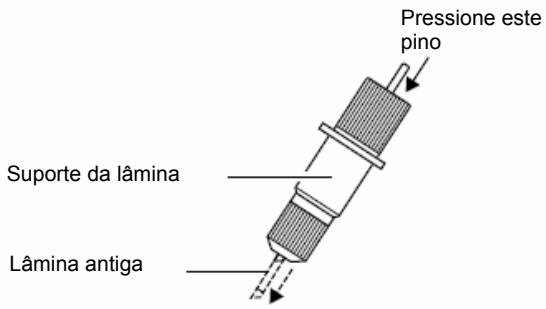
2. Substitua a lâmina

❶



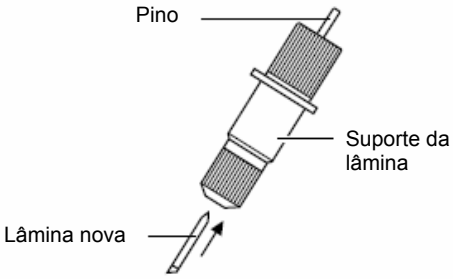
Remova o suporte da lâmina.

❷



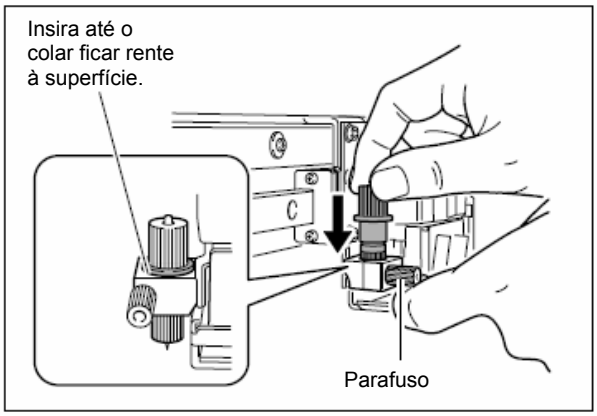
Retire a lâmina antiga.

❸



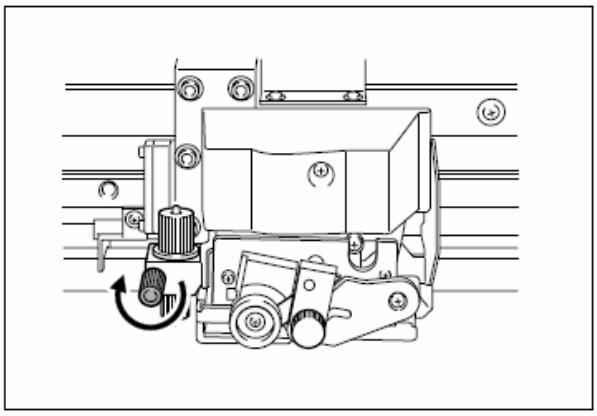
Coloque uma lâmina nova.

❹



Recoloque o suporte da lâmina.

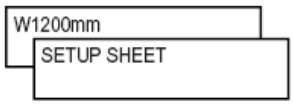
❺



Aperte o parafuso.
Puxe o suporte da lâmina para cima para certificar-se de que ela não vai se soltar.

3. Saia do modo de substituição de lâmina

❶



Pressione ENTER.
Pressione MENU para retornar à tela original.

Substituição da Faca Separadora

Se a faca separadora se tornar grosseira, substitua-a pela faca de reposição incluída.

⚠ **CUIDADO** **Certifique-se de efetuar as operações conforme especificado nessas instruções e nunca toque em qualquer área não especificada nas instruções.**
O movimento repentino da máquina pode causar ferimentos.

⚠ **CUIDADO** **Nunca toque na ponta da faca separadora com os dedos.**
Fazendo isso, pode resultar em ferimentos.

1. Entre no modo de substituição de lâmina

❶ MENU / SUB MENU ◀◆▶

Pressione (MENU).
Pressione (▼) várias vezes.

❷ SUB MENU / MAINTENANCE ◀◆▶

Pressione (►).
Pressione (▲).

❸ MAINTENANCE / REPLACE KNIFE ◀◆▶ ↵

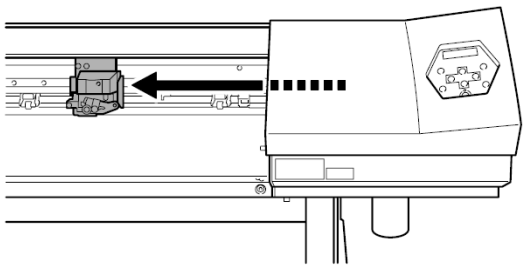
Pressione (►).
Pressione (▼) várias vezes.

❹ NOW PROCESSING..

↓

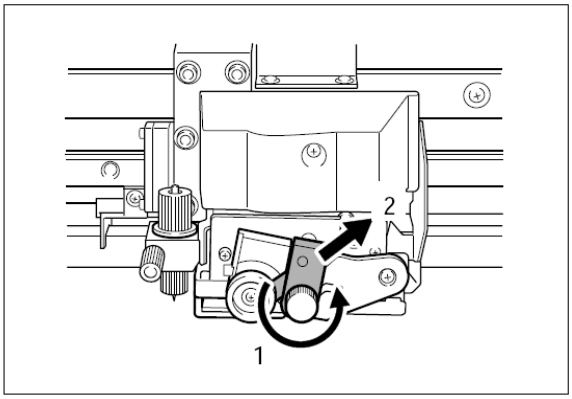
FINISHED? ↵

Pressione (ENTER).
Quando o carro de corte for movido para um local onde a substituição da lâmina seja possível e a tela mostrada na figura for apresentada, os preparativos foram concluídos.



2. Substitua a faca separadora

❶

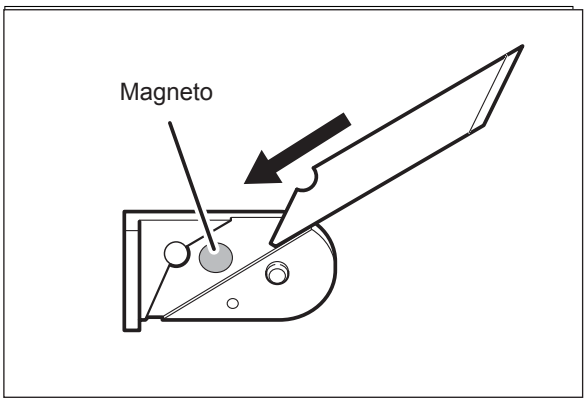


Retire a faca separadora.

1.
Afrouxe o parafuso até ele se soltar.

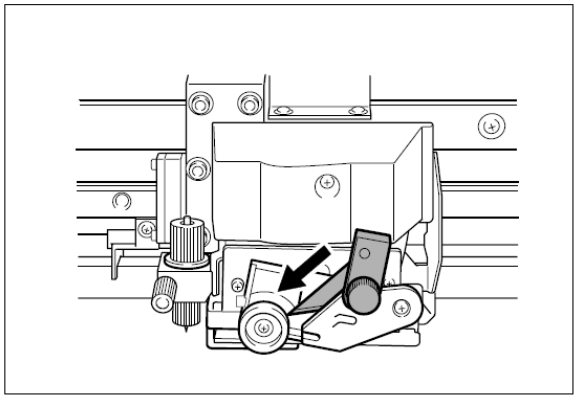
2.
Segure firme a parte do parafuso e puxe lentamente para fora na direção da seta. Ao fazer isso, não puxe para trás na sua direção.

❷



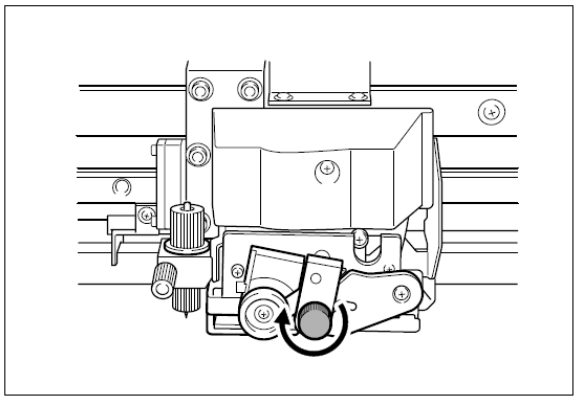
Coloque uma faca nova.
A faca fica presa pelo magneto.

❸



Coloque-a lentamente na ranhura.

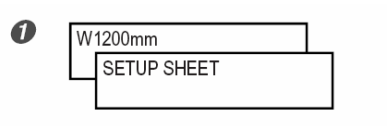
❹



Aperte o parafuso.
Cuidado para que a faca não se solte da posição neste momento.

3. Saia do modo de substituição de lâmina

❶



Pressione (ENTER).
Pressione (MENU) para retornar à tela original

3.5 Quando não for utilizada por um longo período

Manter a Execução da Manutenção

Ligue a Energia uma Vez por Mês

Ligue a subchave de energia uma vez por mês. Quando ligar a energia, a máquina executa automaticamente algumas operações, como por exemplo as operações para evitar que as cabeças de impressão fiquem secas. Deixar a máquina completamente sem uso por um período prolongado pode danificar os cabeças de impressão, portanto, certifique-se de ligar a máquina para executar essas operações automáticas.

Mantenha em uma Temperatura e Umidade Relativa Constantes

Mesmo quando a máquina não estiver sendo utilizada, mantenha-a em uma temperatura de 5 a 40°C (41 a 104°F) e uma umidade relativa de 20 a 80% (sem condensação). Temperaturas muito altas podem deteriorar a tinta e causar problemas de funcionamento. Temperaturas muito baixas podem congelar a tinta e danificar as cabeças.

☞ O Guia de Configuração também descreve o que fazer quando a máquina ficar fora de uso por um período prolongado. Consulte-o também.

Capítulo 4
Referência de Recursos

4.1 Pausa ou Cancelamento da Saída

Cancelamento da Saída Antes de Terminar

Procedimento

❶

Pressione PAUSE.
A tela mostrada na figura é apresentada.

❷ Mantenha PAUSE pressionado por um segundo ou mais.

❸ Interrompa o envio de dados a partir do computador.

Descrição

PAUSE efetua uma pausa na impressão ou corte.

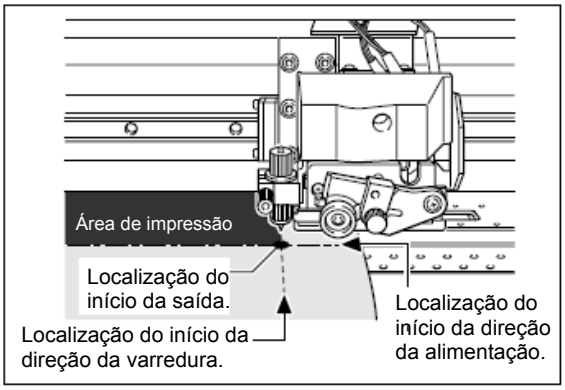
Pressionando PAUSE pela segunda vez, faz com que a saída seja reassumida, mas no caso de impressão, são produzidas faixas horizontais no local onde a saída parou. Não recomendamos reassumir a impressão.

4.2 Definição da Localização do Início da Saída

Definição da Localização do Início da Saída

Procedimento

❶

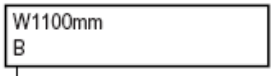

Área de impressão
Localização do início da saída.
Localização do início da direção da varredura.
Localização do início da direção da alimentação.

Utilize ◄ ► ▲ ▼ para movimentar o carro de corte.
Alinhe o centro da lâmina com a nova localização do início da saída.

❷

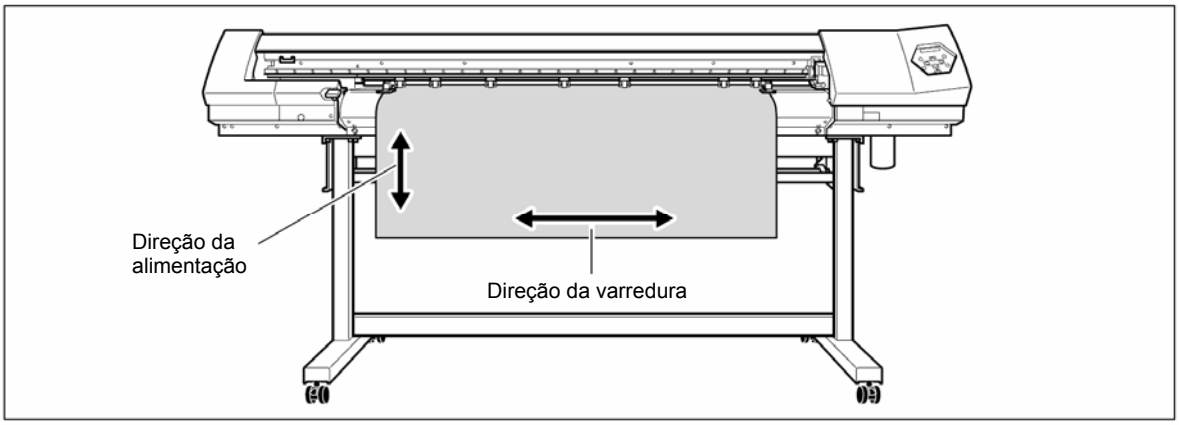
Pressione FUNCTION.

❸



Isto indica que a localização do início da saída foi definida.

Pressione ENTER.



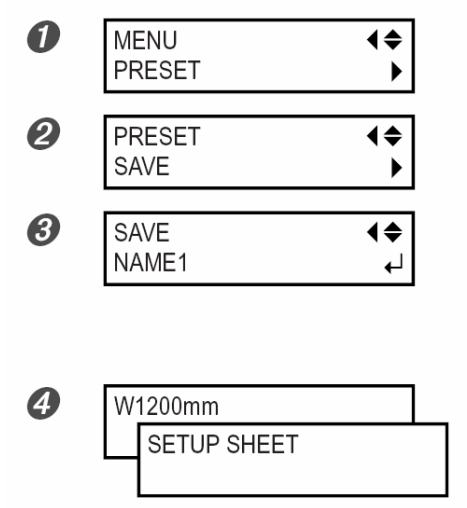
Descrição

A localização do início da saída pode ser definida em qualquer local que você preferir. Note, entretanto, que este ajuste deve ser feito para cada página individual. Quando a impressão de uma página terminar, a localização do início da saída retorna para o seu valor padrão. Quando a localização do início for definida, BASE acende e a tela exibe o caractere “B” juntamente com a possível largura da saída na localização.
Este recurso também estará disponível quando você estiver imprimindo ou cortando vários padrões de teste e pode ajudá-lo a utilizar o material com menos perda. Note, entretanto, que as posições à esquerda e à direita não são restauradas aos seus valores default para os padrões de teste.

Se você estiver utilizando a unidade de rebobinamento do material disponível separadamente, nunca utilize ▲. Fazendo isso, o material pode ser puxado com força indevida, resultando em erro ou problemas de funcionamento.

Salvando as Definições do Material Otimizado como Valores Predefinidos

Procedimento



Pressione MENU.

Pressione ►.
Pressione ▼.

Pressione ►.
Pressione ▲ ▼ para selecionar um de "NAME1" a "NAME8".

Pressione ENTER para salvar.
As definições do menu atual são salvas no predefinido escolhido no Passo ❸.
Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

Utilizar o menu [PRESET] permite que você facilmente altere uma ampla variedade de definições para otimizá-las para o material. Fazer alterações para cada item de menu sempre que for trocar o material pode ser um tanto inoportuno. Este é o motivo pelo qual pode ser útil guardar as configurações otimizadas do item de menu para um tipo de material utilizado com mais freqüência, como um predefinido. Na próxima vez que utilizar o material, você pode alterar as configurações do item de menu para os valores ótimos para o material, simplesmente carregando o predefinido salvo. Os itens de menu que podem ser salvos em predefinidos estão listados a seguir.

[PRINT] (Aquecedor de Impressão), [DRYER]
☞ P. 33, “Configuração do Sistema de Aquecimento do Material”

[EDGE DETECTION]
☞ P. 72, “Utilização de Material Transparente”

[SCAN INTERVAL]
☞ P. 72, “Impressão de Material Difícil de Secar”

[VACUUM POWER]
☞ P. 73, “Evitar Que o Material se Solte”

[FULL WIDTH S]
☞ P. 73, “Acelerando a Saída para Material Estreito”

[FEED FOR DRY]
☞ P. 82, “Secagem da Borda Final da Área de Impressão no Secador”

[CALIBRATION]
(em [CUTTING MENU])
☞ P. 83, “Execução da Correção da Distância Durante o Corte”

[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED]
☞ P. 83, “Ajuste Fino das Condições de Corte”

[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]
☞ P. 67, “Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional”

[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]
☞ P. 68, “Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa”

[CALIBRATION]
☞ P. 70, “Execução da Correção da Alimentação para Aliviar as Bandas Horizontais e Semelhantes”

[PRINT-CUT ADJ.]
☞ P. 86, “Correção do Desalinhamento das Posições de Impressão e Corte”

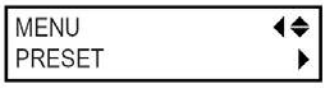
[CROP-CUT ADJ.]
☞ P. 93, “Correção do Desalinhamento para Impressão e Corte Ao Utilizar Marcas de Corte”

[PREHEATING]
☞ P. 81, “Determinação de Como o Sistema de Aquecimento do Material Opera”

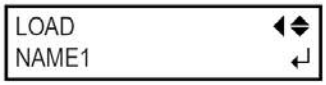
Podem ser salvos até oito tipos de predefinidos. É possível atribuir um nome a cada um deles. Utilizar nome de material pode ajudar no reconhecimento e esclarecimento.
☞ P. 65, “Carga de um Valor Predefinido Salvo”, “Atribuição de um Nome a um Predefinido”

Carregando um Nome Predefinido Salvo

Procedimento

❶ 

Pressione MENU.

❷ 

Pressione ► duas vezes.
Utilize ▲ ▼ para selecionar o nome de um predefinido que deseja carregar.

❸

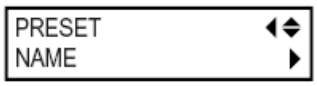
Pressione ENTER para carregar.
As definições são alteradas e a tela mostrada na figura é apresentada.

Descrição

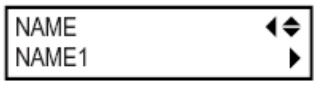
Um predefinido salvo é carregado. É possível selecionar qualquer um dos oito tipos de predefinidos. (Quando nenhum nome for atribuído, você seleciona entre NAME1 e NAME8.) Se um predefinido foi carregado enquanto SETUP estava aceso, SETUP se apaga. Se isso acontecer, levante a alavanca de carga, certifique-se de ter carregado corretamente, depois abaixe a alavanca de carga novamente para tornar a saída possível.

Atribuição de um Nome a um Predefinido

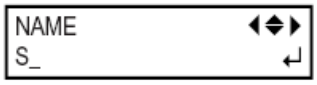
Procedimento

❶ 

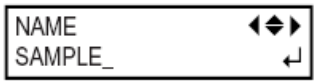
Pressione MENU.
Pressione ►
Pressione ▼ duas vezes.
Pressione ►

❷ 

Utilize ▲ ▼ para selecionar um de NAME1 a NAME8
Pressione ►

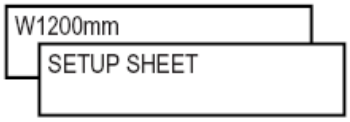
❸ 

Utilize ▲ ▼ para digitar um caractere

❹ 

Pressione ►
Utilize ▲ ▼ para digitar o próximo caractere.
Digite os próximos caracteres da mesma maneira.
Quando tiver terminado de digitar o texto, pressione ENTER

Pressione MENU para retornar à tela original.

❺ 

Descrição

Isto atribui um nome a um predefinido salvo. Utilizar nomes de material pode ajudar no reconhecimento e esclarecimento.
Os caracteres digitados são "A" a "Z", "0" a "9" e o caractere "-". É possível digitar até 15 caracteres, inclusive espaços.

4.4 Otimização da Impressão ou Corte para ser Compatível com a Espessura do Material

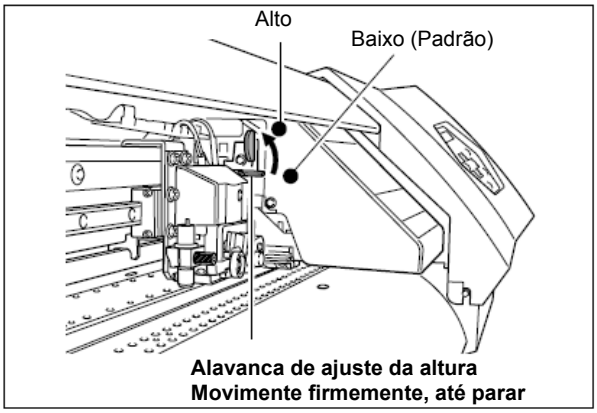
Ajuste da Altura da Cabeça para Ser Compatível com a Espessura do Material (Somente Modelo de 54 polegadas)

Procedimento

❶

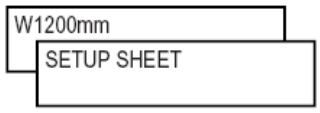
Pressione (MENU).
Pressione (▼) várias vezes.
Pressione (►)

❷

❸


Alavanca de ajuste da altura
Movimente firmemente, até parar

Movimente a alavanca.

❹


Pressione (ENTER) para habilitar a definição.
Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

Dependendo do material, ele pode franzir ou se soltar do aquecedor durante a impressão, aumentando a chance de contato com as cabeças de impressão. Quando estiver utilizando tal material, ajuste a altura da cabeça para "High" (Alto). (No modelo de 30 polegadas, a altura da cabeça não pode ser alterada.)
Note que a altura das cabeças não pode ser determinada apenas pela espessura do material.

Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional

Procedimento

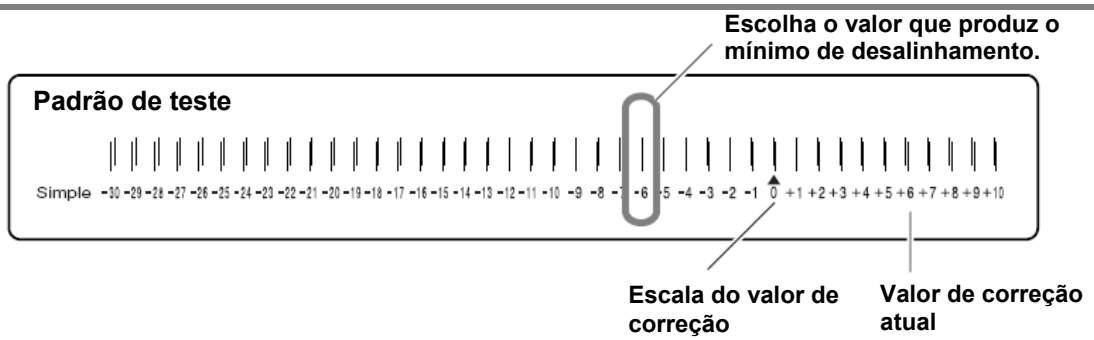
1. Imprima um padrão de teste

❶ MENU / ADJUST BI-DIR ◀

❷ ADJUST BI-DIR / TEST PRINT ↵

Pressione MENU.
Pressione ▼.
Pressione ►.
Pressione ENTER para iniciar a impressão.

2. Leia os valores de correção do padrão de teste


Escolha o valor que produz o mínimo de desalinhamento.
Padrão de teste
Simple -30 -29 -28 -27 -26 -25 -24 -23 -22 -21 -20 -19 -18 -17 -16 -15 -14 -13 -12 -11 -10 -9 -8 -6 -5 -4 -3 -2 -1 0 +1 +2 +3 +4 +5 +6 +7 +8 +9 +10
Escala do valor de correção
Valor de correção atual

3. Digite os valores de correção lidos

❶ ADJUSUT BI-DIR / SIMPLE SETTING ◀

❷ SIMPLE SETTING / 0 ◀ - 6 ↵

Pressione ▼.
Pressione ►.
Pressione ▲ ▼ para definir os valores de correção.
Pressione ENTER para habilitar a definição.

4. Retorne à tela original

W1200mm

Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

O modo de impressão bidirecional (no qual as cabeças efetuam a impressão durante a passagem de saída ou passagem de retorno) oferece a vantagem de ser capaz de diminuir os tempos de saída, mas ocorre um sutil desalinhamento durante as passagens de saída e de retorno. O procedimento para corrigir isso e eliminar o desalinhamento é a correção bidirecional. Esse desalinhamento varia de acordo com a altura da cabeça e a espessura do material, portanto, recomendamos efetuar a correção para ficar compatível com o material que está sendo utilizado.

Essas definições também servem para corrigir o desalinhamento das posições de impressão e corte. Em tais casos, verifique ou ajuste essa definição.

☞ P. 86, “Correção do Desalinhamento das Posições de Impressão e Corte”, p. 86, “Correção do Desalinhamento para Impressão e Corte Ao Utilizar Marcas de Corte”

Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa

Procedimento

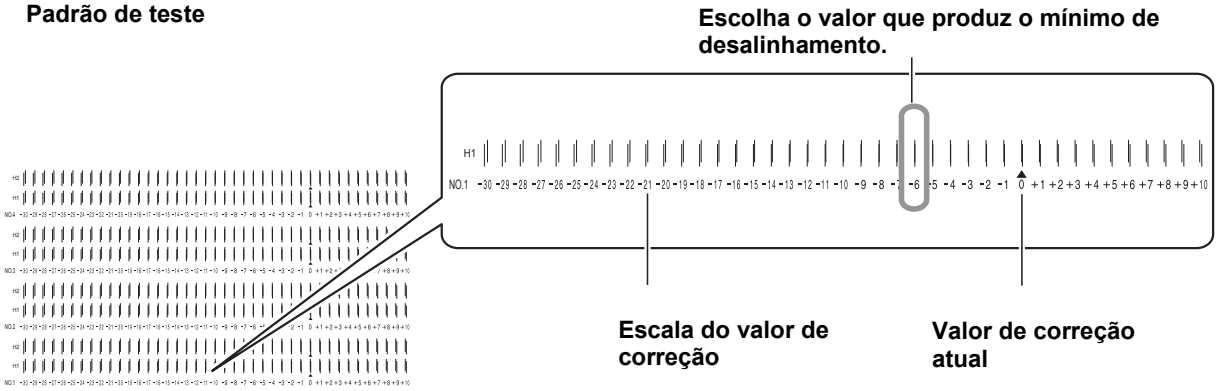
1. Imprima um padrão de teste

❶ MENU / ADJUST BI-DIR ◀◆ ▶
Pressione (MENU).
Pressione (▼).

❷ ADJUST BI-DIR / DETAIL SETTING ◀◆ ▶
Pressione (►).
Pressione (▲).

❸ DETAIL SETING / TEST PRINT ◀◆ ↵
Pressione (►).
Pressione (ENTER) para iniciar a impressão.

2. Leia os valores de correção do padrão de teste


Padrão de teste
Escolha o valor que produz o mínimo de desalinhamento.
H1
NO.1 -30 -29 -28 -27 -26 -25 -24 -23 -22 -21 -20 -19 -18 -17 -16 -15 -14 -13 -12 -11 -10 -9 -8 -7 -6 -5 -4 -3 -2 -1 0 +1 +2 +3 +4 +5 +6 +7 +8 +9 +10
Escala do valor de correção
Valor de correção atual

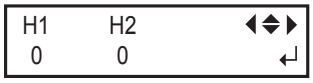
3. Digite os valores de correção lidos

Digite os valores de correção correspondentes para H1 e H2.

❶

Pressione ▼.

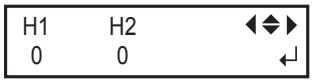
Pressione ►.

❷ 

Utilize ◄ ► para selecionar. Utilize ▲ ▼ para definir o valor de correção.
Pressione ENTER para concluir fazendo as definições de [SETTING NO.1].

❸

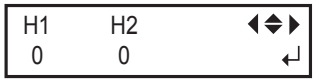
Pressione ▼.
Pressione ►.

❹ 

Utilize ◄ ► para selecionar. Utilize ▲ ▼ para definir o valor de correção.
Pressione ENTER para concluir fazendo as definições de [SETTING NO.2].

❺

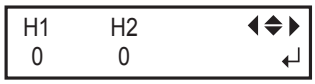
Pressione ▼.
Pressione ►.

❻ 

Utilize ◄ ► para selecionar. Utilize ▲ ▼ para definir o valor de correção.
Pressione ENTER para concluir fazendo as definições de [SETTING NO.3].

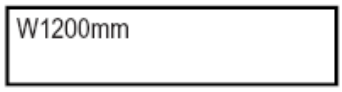
❼

Pressione ▼.
Pressione ►.

❽ 

Utilize ◄ ► para selecionar. Utilize ▲ ▼ para definir o valor de correção.
Pressione ENTER para para concluir fazendo as definições de [SETTING NO.4].

4. Retorne à tela original



Pressione MENU para retornar à tela original.

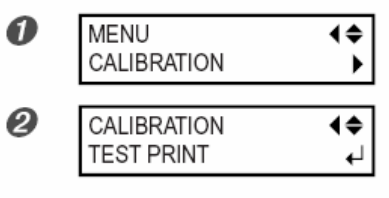
Descrição

Isso corrige, para cada cabeça, o desalinhamento que ocorre no modo de impressão bidirecional. Quando houver necessidade de correção, como por exemplo, ajuste feito utilizando [SIMPLE SETTING] não melhora a impressão, use [DETAIL SETTING] para fazer as correções para cada cabeça.

Correção da Alimentação para Aliviar as Faixas Horizontais e Similares

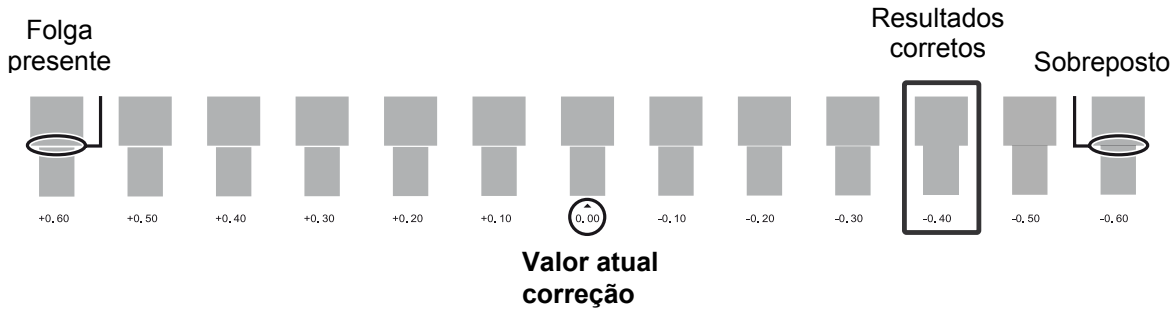
Procedimento

1. Imprima um padrão de teste



Pressione (MENU).
Pressione (▼) várias vezes.
Pressione (►).
Pressione (ENTER) para iniciar a impressão.

2. Verifique o padrão de teste impresso



3. Digite o valor de correção

Pressione (▼).
Pressione (►).
Utilize (▲) (▼) para fazer a definição para o valor de correção.
Pressione para habilitar a definição.

4. Retorne à tela original

Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

A transferência de movimento do material passa por alterações sutis devido à espessura do material e à temperatura do sistema de aquecimento do material. Quando a distância do movimento for discrepante, há muitas probabilidades de ocorrer listas horizontais durante a impressão. Recomendamos efetuar a correção para ser compatível com o material que estiver utilizando e com o sistema de aquecimento do material. Repita o processo de impressão de um padrão de teste e a inserção de um valor de correção algumas vezes para encontrar o valor ótimo.

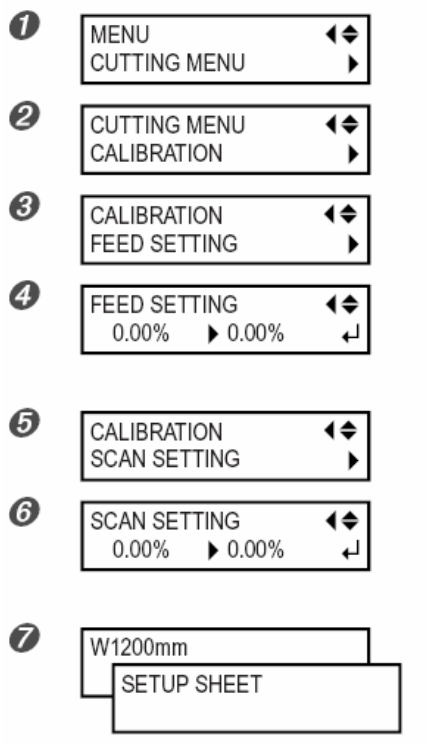
Note, entretanto, que você também pode fazer essas definições no computador (por exemplo, escolhendo o tipo de material no software RIP que está utilizando). Use este recurso quando desejar fazer a definição na impressora sem alterar as definições no computador. Quando tiver feito a definição no computador, a definição do computador é utilizada e a definição da impressora é ignorada.

Definições Padrão

[SETTING]: 0.00%

Execução da Correção da Distância Durante o Corte

Procedimento



Pressione MENU.
Pressione ▲.
Pressione ►.
Pressione ▼ várias vezes.
Pressione ►.
Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para fazer a definição para o valor de correção.
Pressione ENTER para habilitar a definição de [FEED SETTING].
Pressione ◄ '.
Pressione ▼.
Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para fazer a definição para o valor de correção.
Pressione ENTER para habilitar a definição de [SCAN SETTING].

Pressione ENTER para retornar à tela original.

Descrição

A distância do movimento para o material se altera sutilmente dependendo da espessura do material. Isto significa que o comprimento de uma linha, quando cortada, pode ser diferente da definição de comprimento nos dados. Digite um valor de correção quando desejar alinhar os comprimentos das linhas de corte de maneira precisa.

Entretanto, quando estiver executando a impressão seguida de corte, certifique-se de definir o valor de correção para “0.00%”, Caso contrário, as posições de impressão e corte podem ficar desalinhados.

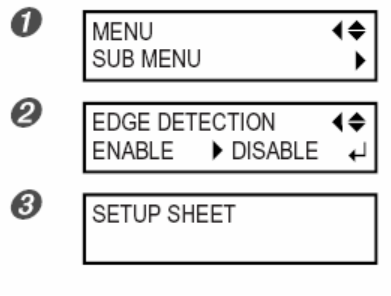
Definições Padrão

[FEED SETTING]: 0.00%
[SCAN SETTING]: 0.00%

4.5 Acomodando aos Tipos e Condições da Mídia

Utilização de Material Transparente

Procedimento



Pressione MENU.
Pressione ▼ várias vezes.

Pressione ► duas vezes.
Utilize ▲ ▼ para selecionar “DISABLE”.

Pressione ENTER para habilitar a definição.
As definições são alteradas e a tela mostrada na figura é apresentada.

Descrição

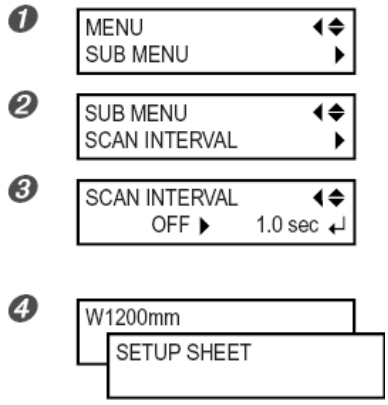
Esta definição habilita ou desabilita a detecção das bordas de ataque e de saída do material. Normalmente, é definido para "ENABLE".
Quando o material transparente estiver carregado, defina-o para "DISABLE".
Quando [EDGE DETECTION] estiver definido para "DISABLE", a operação de impressão não pára quando o material acaba. Se o material acaba enquanto uma impressão estiver sendo executada, pressione imediatamente PAUSE para sair da impressão. Caso contrário, há chance do aquecedor ou secador ficarem sujos de tinta ou a tinta pode penetrar no interior da máquina e danificá-la.

Definição Padrão

[EDGE DETECTION]: ENABLE

Impressão de Material Difícil de Secar

Procedimento



Pressione MENU.
Pressione ▼ várias vezes.

Pressione ►.
Pressione ▼.

Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para definir o valor.
Pressione ENTER.

Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

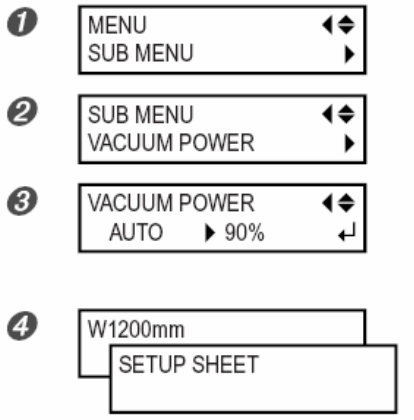
Isso é usado quando a tinta seca mesmo quando o sistema de aquecimento do material estiver sendo utilizado. Valores maiores produzem movimentos mais lentos do material, permitindo que você estenda o tempo de secagem de maneira apropriada. O tempo de impressão, correspondentemente, fica maior.
Essas definições também podem ser feitas no computador. Quando tiver feito a definição no computador, a definição do computador é utilizada e a definição da impressora é ignorada.

Definição Padrão

[SCAN INTERVAL]: OFF

Evitar Que o Material se Solte

Procedimento



Pressione (MENU).
Pressione (▼) várias vezes.

Pressione (►).
Pressione (▼) duas vezes.

Pressione (►).
Utilize (▲) (▼)
para definir o valor.
Pressione (ENTER) para habilitar a definição.
.
Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

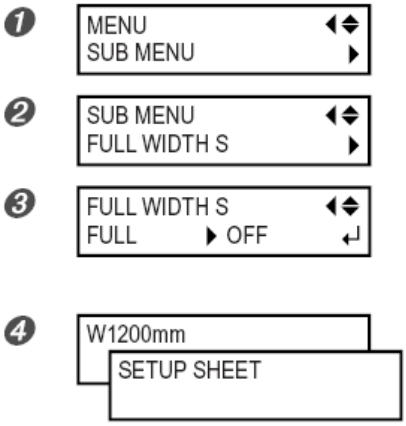
O aquecedor utiliza-se de sucção para segurar o material e mantê-lo estável. Quando o material se solta do aquecedor, ele fica enrugado ou franzido, aumentando a força da sucção e isso pode ajudar a corrigir o problema. Por outro lado, quando o material for de papel fino e não puder ser movimentado de maneira fácil, reduzir a força de sucção pode ajudar.
Quando definido para "AUTO", a força de sucção é ajustada automaticamente para o nível ótimo para a largura do material.
Essas definições também podem ser feitas no computador. Quando tiver feito a definição no computador, a definição do computador é utilizada e a definição da impressora é ignorada.

Definição Padrão

[VACUUM POWER]: AUTO

Acelerando a Saída para Material Estreito

Procedimento



Pressione (MENU).
Pressione (▼) várias vezes.

Pressione (►).
Pressione (▼) várias vezes.

Pressione (►).
Utilize (▲) (▼).
para selecionar "SHEET" ou "OFF".
Pressione (ENTER) para habilitar a definição.
Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

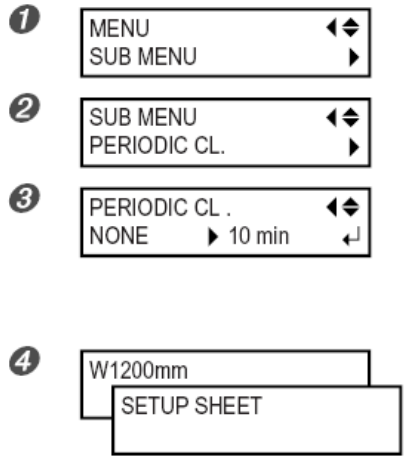
Isto diminui o tempo de saída reduzindo a largura do movimento da cabeça para o mínimo necessário. Isto é eficaz quando a largura do material ou os dados de saída são estreitos.
"SHEET" enquadra a distância do movimento da cabeça à largura do material.
"OFF" enquadra a distância do movimento da cabeça aos dados de saída. O movimento é limitado à quantidade mínima necessária e espera-se que isso faça com que a saída seja mais rápida. Note, entretanto, que por causa da velocidade do movimento do material não ser mais constante, as cores podem ser desiguais.
"FULL" torna a velocidade do movimento do material sempre constante.

Definição Padrão

[FULL WIDTH S]: FULL

Evitando Sujeira no Material Devido a Respingos de Tinta

Procedimento



Pressione MENU.
Pressione ▼ várias vezes.

Pressione ►.
Pressione ▼ várias vezes.

Pressione ► .
Utilize ▲ ▼
para selecionar um valor de "10 min" a "990 min" ou "PAGE".
Pressione ENTER para habilitar a definição.
Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

A tinta tende a depositar-se na superfície das cabeças quando você utiliza um material propenso à formação de carga estática, ou quando a temperatura ambiente for baixa. Sob algumas condições, essa tinta pode ser transferida ao material. Em tais casos, utilize este recurso. A tinta acumulada é removida conforme a impressão é executada.
Quando definido para "PAGE", a limpeza automática é executada sempre antes de a impressão iniciar.
Quando definido para um valor entre "10 min" e "990 min", a limpeza automática é executada quando o tempo de impressão cumulativa alcança o valor definido aqui.
Quando definido para "NONE", nenhuma limpeza automática é executada.
Utilizando "PAGE" ou um valor de "10 min" a "990 min", os tempos de impressão ficam maiores. Além disso, quando definida para um valor de "10 min" a "990 min", a impressão é interrompida e as cores podem ficar desiguais.

Definição Padrão

[PERIODIC CL.]: NONE

Impressão de Material que ondula Facilmente

Procedimento

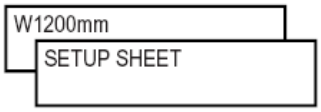
1. Altere a definição do item de menu (MEDIA CLAMP] para [LONG]

❶

Pressione (MENU).
Pressione (▲) várias vezes.

❷

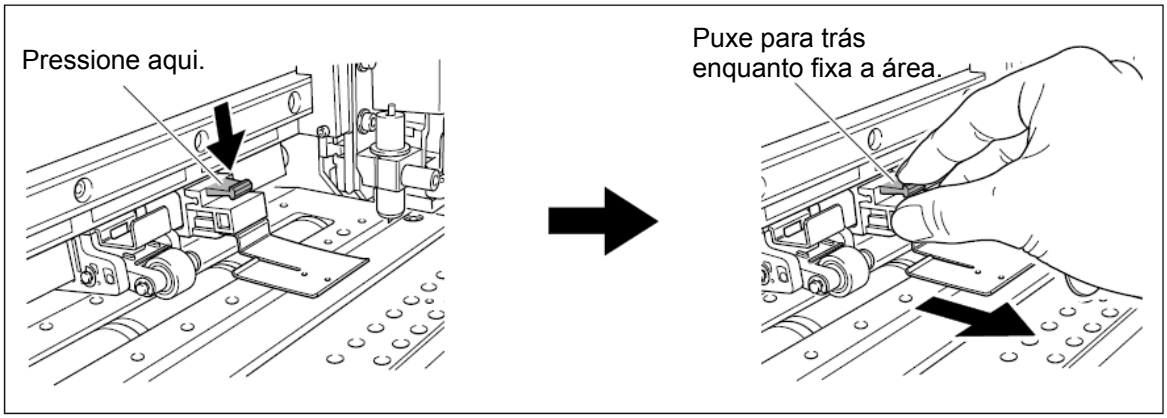
Pressione (►).
Utilize (▲) (▼) para selecionar “LONG”.
Pressione (ENTER) para habilitar a definição.

❸ 

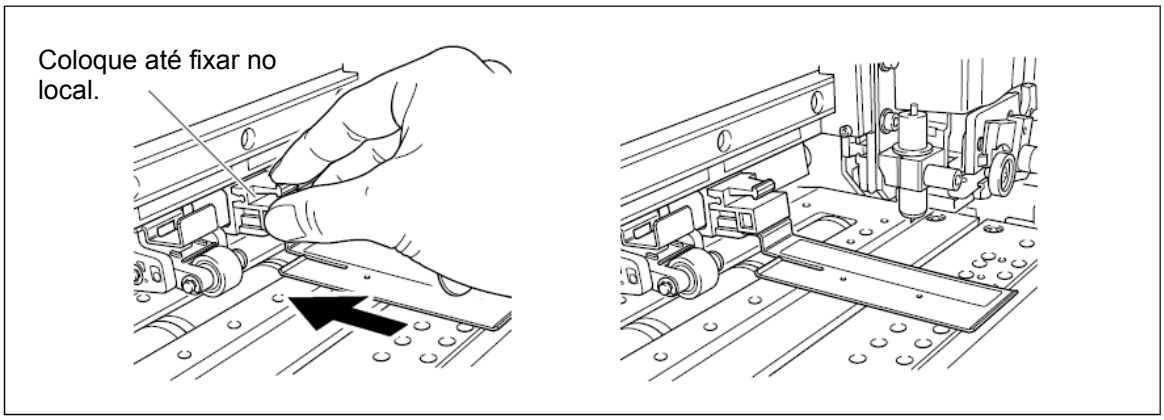
Pressione (MENU) para retornar à tela original.

2. Substitua os clamps para materiais de impressão curtos por longos

❶ Retire os clamps para materiais de impressão curtos.



❷ Coloque os clamps para materiais de impressão longos.



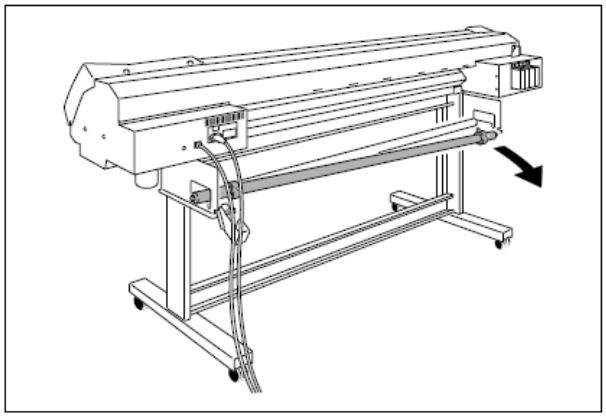
Descrição

Quando desejar fixar o material de maneira mais segura, como quando estiver imprimindo um material que enruga facilmente, utilize os clamps para materiais de impressão longos para prender as bordas do material. Note que quando estiver colocando os clamps para materiais de impressão longos, certifique-se de fazer a definição descrita acima para que a operação de corte do material não possa ser executada. Executar o corte do material com clamps para materiais de impressão longos pode causar o toque dos clamps na faca separadora, resultando em danos ou problemas de funcionamento.
Quando o item de menu [MEDIA CLAMP] é definido em [LONG], o corte do material não é executado.
☞ P. 32 “Corte do Material”

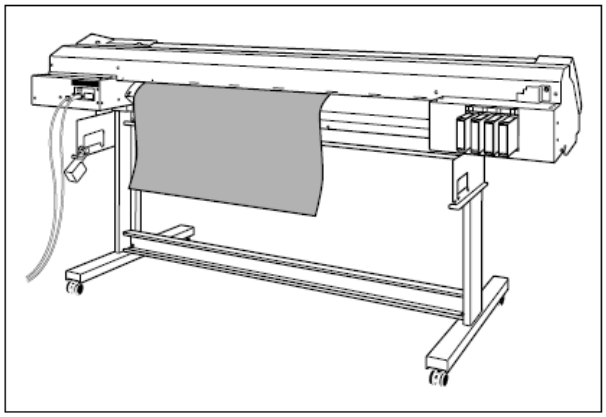
Como Carregar o Material de Folhas

Quando estiver carregando o material de tamanho padrão ou outro material que não seja rolado (material de folha), siga o procedimento a seguir.

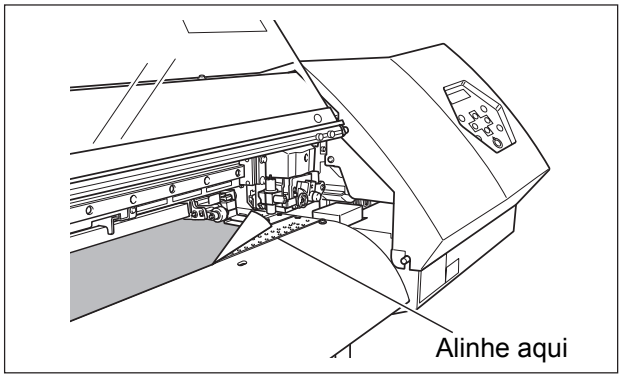
Procedimento

❶ 

Remova ambos os eixos.
Se o material de rolo for carregado, retire o material primeiro.

❷ 

Passe o material através da máquina.

❸ 

Alinhe a borda frontal do material com a localização mostrada na figura.

4 Abaixe a alavanca de carga para prender o material no local.

5 Se estiver executando a impressão, conecte os clamps para materiais de impressão.

Consulte também as páginas a seguir.
☞ P. 32, “Carga do Material”

4.6 Alteração da Operação da Impressora

Execução Automática da Compatibilidade Ambiental

Procedimento

❶

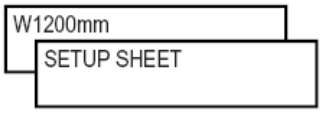
Pressione (MENU).
Pressione (▲).

❷

Pressione (►).
Pressione (▲).

❸

Pressione (►).
Utilize (▲) (▼)
para selecionar “ENABLE”.
Pressione (ENTER) para habilitar a definição.

❹ 

Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

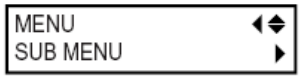
Esta definição habilita ou desabilita o recurso de ajuste automático para otimizar o estado da máquina para o ambiente onde ela for utilizada (temperatura e umidade). Executar o ajuste automático pode reduzir o desalinhamento na direção da varredura (a direção do movimento do carro) durante a impressão ou corte. Normalmente, é definido para "ENABLE".

Definição Padrão

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

Determinação do Que Acontece Quando a Tinta Acaba

Procedimento

❶ 

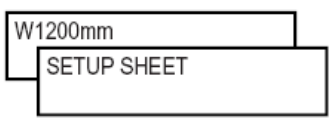
Pressione (MENU).
Pressione (▼) várias vezes.

❷

Pressione (►).
Pressione (▲) duas vezes.

❸

Pressione (►) duas vezes.
Utilize (▲) (▼)
para fazer a definição.
Pressione (ENTER) para habilitar a definição.

❹ 

Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

Isto permite alterar, de acordo com a finalidade, a operação que ocorre quando um cartucho de tinta está vazio. "STOP" interrompe imediatamente a operação quando um cartucho se tornar vazio. Devido ao fato que a pausa na impressão pode tornar as cores desiguais, é melhor garantir uma quantidade suficiente de tinta restante antes de iniciar a impressão.
"CONT." (continuar) é um modo no qual a operação não é parada automaticamente. Quando um cartucho fica vazio, um bip de advertência soa, mas a impressão não pára. Para substituir o cartucho, você deve aguardar até

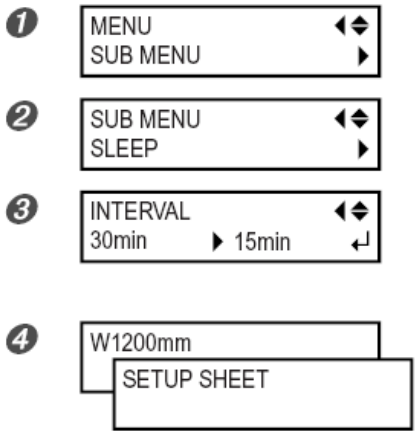
que a impressão termine ou pressione (PAUSE) para fazer uma pausa na impressão. Note que a operação não pára mesmo que a tinta acabe completamente.

Definição Padrão

[EMPTY MODE]: STOP

Definição do Intervalo Até a Ativação do Modo Sleep (Inativo)

Procedimento



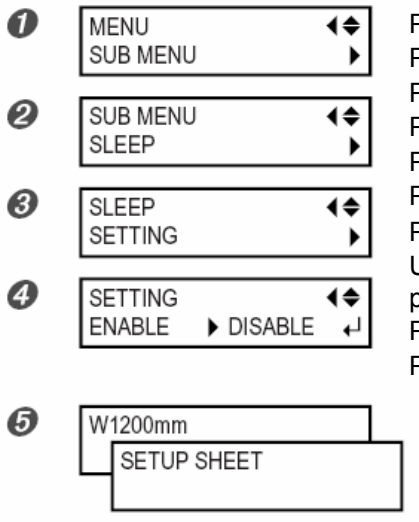
Pressione (MENU).
Pressione (▼) várias vezes.
Pressione (►).
Pressione (▲) várias vezes.
Pressione (►) duas vezes.
Utilize (▲) (▼)
para fazer a definição.
Pressione (ENTER) para habilitar a definição.
Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Definição Padrão

[INTERVAL]: 30min

Desativação do Modo Sleep (Inativo)

Procedimento



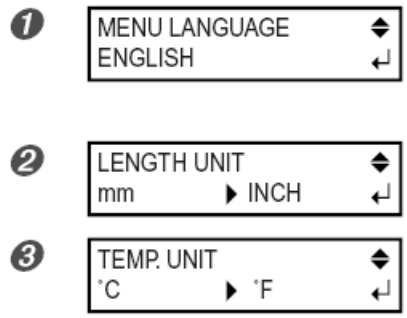
Pressione (MENU).
Pressione (▼) várias vezes.
Pressione (►).
Pressione (▲) várias vezes.
Pressione (►).
Pressione (▼)
Pressione (►) duas vezes.
Utilize (▲) (▼)
para selecionar “DISABLE”.
Pressione (ENTER) para habilitar a definição.
Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Definição Padrão

[SETTING]: ENABLE

Alteração do Idioma do Menu e das Unidades de Medição

Procedimento



Mantenha pressionado MENU e acione a subchave.
Utilize ▲ ▼ para selecionar o idioma do display do display (menu).
Pressione ENTER.

Utilize ▲ ▼ para selecionar a unidade de medição para comprimento.
Pressione ENTER.
Utilize ▲ ▼ para selecionar a unidade de medição para temperatura.
Pressione ENTER.

Descrição

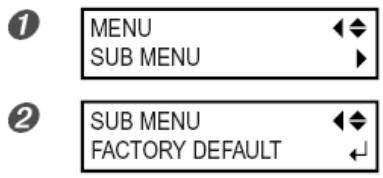
Isto define o idioma e as unidades de medição exibidas na tela do display do painel de operação.

Definição Padrão

[MENU LANGUAGE]: ENGLISH
[LENGTH UNIT]: mm
[TEMP. UNIT]: °C

Retorno de Todas as Definições aos Seus Valores Iniciais

Procedimento



Pressione MENU.
Pressione ▼ várias vezes.

Pressione ►.
Pressione ▼ várias vezes.
Pressione ENTER para executar.

Descrição

Este menu retorna todas as definições para os valores padrão definidos em fábrica. Entretanto, as definições para [LANGUAGE], [LENGTH UNIT] e [TEMP. UNIT] não são retornados aos valores padrão definidos em fábrica.

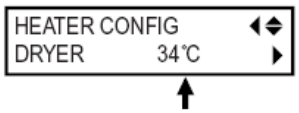
4.7 Alteração do Método de Secagem de Tinta

Desligar o Aquecedor e Secador da Impressão

Procedimento

❶

Pressione FUNCTION.
Pressione ▼ várias vezes.

❷


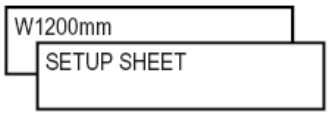
A temperatura atual do secador

Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para selecionar [PRINT] (aquecedor de impressão) ou [DRYER] (secador).

❸

Temperatura predefinida atual

Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para selecionar “OFF”.
Pressione ENTER para habilitar a definição.

❹


Pressione FUNCTION para retornar à tela original.

Descrição

Este menu é utilizado para estabelecer as definições de temperatura para o aquecedor de impressão e secador, e você também pode utilizá-lo para desligá-los. Quando definido para "OFF", o aquecedor de impressão e secador não operam sob nenhuma condição.

Note, entretanto, que também é possível fazer essas definições no computador. Quando você tiver feito a definição no computador, a definição do computador é utilizada e a definição da impressora é ignorada.

Definição Padrão

[PRINT] (print heater) : 35°C (94°F)
[DRYER] (dryer) : 40°C (104°F)

Determinação de Como o Sistema de Aquecimento do Material Opera

Procedimento

❶

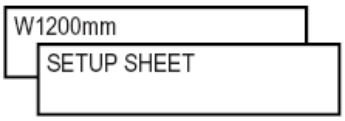
Pressione MENU.
Pressione ▼ várias vezes.

❷

Pressione ►.
Pressione ▼.

❸

Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para fazer a definição.
Pressione ENTER para habilitar a definição.

❹


Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

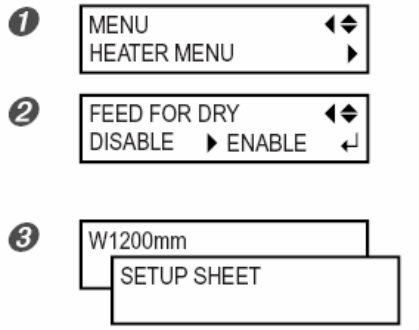
Este recurso controla a temperatura do sistema de aquecimento do material automaticamente quando [SETUP] estiver escuro.
"MENU" efetua o aquecimento sempre para a temperatura predefinida, sem baixar a temperatura quando [SETUP] estiver escuro.
"30°C" baixa a temperatura do sistema de aquecimento do material para um valor fixo (30°C) quando [SETUP] estiver escuro.
"OFF" desliga o sistema de aquecimento do material quando [SETUP] estiver escuro.

Definição Padrão

[PREHEATING]: 30°C

Secagem da Borda Final da Área de Impressão no Secador

Procedimento



Pressione (MENU).
Pressione (▼) várias vezes.

Pressione (►) duas vezes
Utilize (▲) (▼) para selecionar “ENABLE”.
Pressione (ENTER) para habilitar a definição.
Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

Quando este item de menu for definido para "ENABLE", a alimentação adicional do material será executada até que a borda final da área de impressão fique posicionada diretamente no secador. A margem entre a posição de fim de impressão e a próxima posição de início de impressão é definida para um valor de 100 milímetros ou mais.
Quando definida para "DISABLE", a alimentação do material é interrompida simultaneamente quando a impressão termina. Isto significa que a borda final da área de impressão não é alimentada para o secador a não ser que você continue com uma operação de impressão subseqüente.

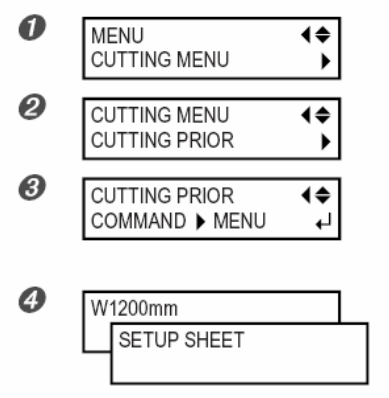
Definição Padrão

[FEED FOR DRY]: DISABLE

4.8 Vários Ajustes para o Corte

Tornando Prioritárias as Condições de Corte Definidas na Máquina

Procedimento



Pressione (MENU).
Pressione (▲).
Pressione (►).
Pressione (▲) várias vezes
Pressione (►).
Utilize (▲) (▼) para selecionar “MENU”.
Pressione (ENTER) para habilitar a definição.
Pressione (MENU) para retornar à tela original.

Descrição

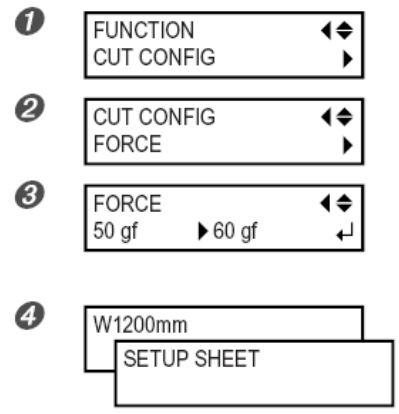
As definições para as condições de corte também podem ser feitas utilizando o computador. Por default, as definições feitas com o computador têm prioridade. Para fazer com que as condições de corte definidas na máquina tenham prioridade, desative as definições do computador ou faça as definições descritas acima.

Definição Padrão

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

Ajuste Fino das Condições de Corte

Procedimento



Pressione (MENU).
Pressione (▼) várias vezes
Pressione (►).
Utilize (▲) (▼) para escolher a condição de corte que deseja definir.
Pressione (►).
Utilize (▲) (▼) para digitar o valor.
Pressione (ENTER) para habilitar a definição.
Pressione (FUNCTION) para retornar à tela original.

Descrição

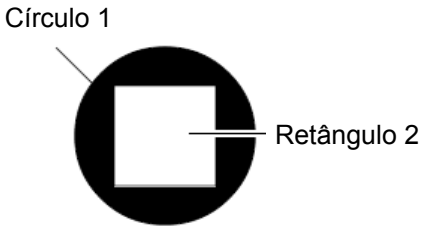
Isto permite que você verifique as definições para as condições de corte utilizando os resultados de teste de corte.

☞P. 40, “Execução de um Teste de Corte”

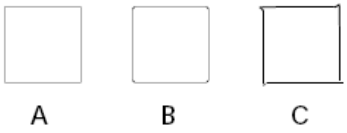
[FORCE]: Define a força (pressão) da lâmina.
[SPEED]: Define a velocidade de corte.
[OFFSET]: Define a definição do deslocamento da lâmina. Digite o valor do deslocamento listado para a lâmina. (O valor do deslocamento para a lâmina incluída é 0,25 mm.)
[UP-SPEED]: Define a velocidade da lâmina durante o corte (a velocidade na qual a lâmina caminha quando se move para a próxima linha de corte após o corte). Se o material se soltar durante a não alimentação de carga e a lâmina danificar a superfície do material, a velocidade é reduzida.

Avaliação dos Resultados de um Teste de Corte

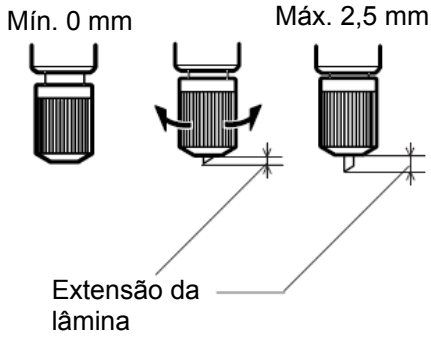
1. Verifique o formato do padrão de teste.
   O formato do corte é distorcido.
   Reduza a velocidade de corte.
2. Descole o círculo 1.
   O retângulo 2 também é descolado.
   Aumente a força da lâmina.
   Algumas áreas não cortadas permanecem.
   Reduza a velocidade de corte.



3. Descole o retângulo 2.
   A lâmina deve deixar traços leves no papel de fundo.
   O traço da lâmina não é distinto.
   Aumente a força da lâmina.
   O traço da lâmina é muito fundo e corta o papel de fundo.
   Diminua a força da lâmina.
4. Verifique o formato do retângulo 2.
   A. O formato está correto.
   B. Os cantos estão arredondados.
   Aumente o deslocamento da lâmina.
   C. Os cantos contêm “chifres”.
   Diminua o deslocamento da lâmina.



Ajuste Preciso da Quantidade de Corte

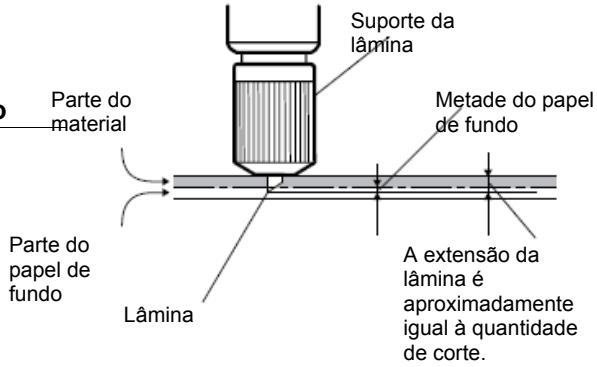


Quando desejar efetuar ajuste fino e preciso da quantidade de corte, como ao cortar o material com papel de embalagem fino, bons resultados podem ser obtidos ajustando a ponta da lâmina. Gire a capa do suporte da lâmina para ajustar a quantidade de extensão da lâmina. Cada marcação de indicador corresponde a 0,1 milímetro e o ajuste para 0,5 milímetro pode ser feito girando a capa em uma volta.
Note que a extensão de lâmina muito pequena pode fazer com que a extremidade da capa do suporte da lâmina toque e danifique a superfície impressa. É importante ter cuidado especial com isso quando você estiver utilizando um material que tem propriedades ruins de adesão de tinta.

Estimativa aproximada para a Extensão da Lâmina

Utilize a seguinte dimensão como uma estimativa grosseira para a definição da extensão da lâmina.

$$\text{Extensão da lâmina} = \text{Espessura da parte do material} + \frac{\text{Espessura do papel de fundo}}{2}$$


Suporte da lâmina
Parte do material
Metade do papel de fundo
Parte do papel de fundo
Lâmina
A extensão da lâmina é aproximadamente igual à quantidade de corte.

Evitar puxar o material com força indevida ao executar somente o corte

Procedimento

1. MENU / CUTTING MENU ◀▲▼ ▶
   Pressione MENU.
   Pressione ▲.
2. CUTTING MENU ◀▲▼ / PREFEED ▶
   Pressione ►.
   Pressione ▲ várias vezes.
3. PREFEED ◀▲▼ / DISABLE ▶ ENABLE ↵
   Pressione ►.
   Utilize ▲ ▼ para selecionar “ENABLE”.
   Pressione ENTER para habilitar a definição.
4. W1200mm
   Pressione FUNCTION para retornar à tela original.

Descrição

Quando estiver executando apenas o corte, pode ser conveniente definir esse recurso para "ENABLE". Isto alimenta o material de acordo com o tamanho dos dados enviados do computador antes de efetuar o corte. Isto torna desnecessário girar as flanges do material manualmente para alimentar o material sempre que efetuar um corte. Note, entretanto, que isso alimenta o material mesmo que você esteja efetuando apenas impressão, portanto, defina-o para "DISABLE", quando não houver necessidade.

Definição Padrão

[PREFEED]: DISABLE

Correção do Desalinhamento das Posições de Impressão e Corte

Procedimento

1. Verifique as definições para o item de menu [AUTO ENV. MATCH].

Certifique-se de que o item de menu [AUTO ENV. MATCH] está definido para "ENABLE".
☞ P. 84, “Execução Automática da Compatibilidade Ambiental”

2. Execute o item de menu [ADJUST BI-DIR].

❶ Carregue o material.
☞ P 26, “Carga do Material”
☞ P 68, “Como Carregar o Material de Folha”

❷ Efetue o ajuste bidirecional.
☞ P. 67, “Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional”
☞ P. 68, “Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa”

3. Imprima um padrão de teste e corte-o.

❶ MENU / CUTTING MENU ◀

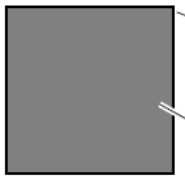
❷ CUTTING MENU / PRINT - CUT ADJ. ▶

❸ PRINT - CUT ADJ. / TEST PRINT ↵

Pressione MENU.
Pressione ▲.
Pressione ►.

Pressione ►.
Pressione ENTER.
O padrão de teste é impresso em três locais: nas duas bordas e no centro.
Quando há necessidade de ajuste, continue com os passos a seguir.

A posição de corte e a posição de impressão estão desalinhadas.



A posição de corte e a posição de impressão estão alinhadas.

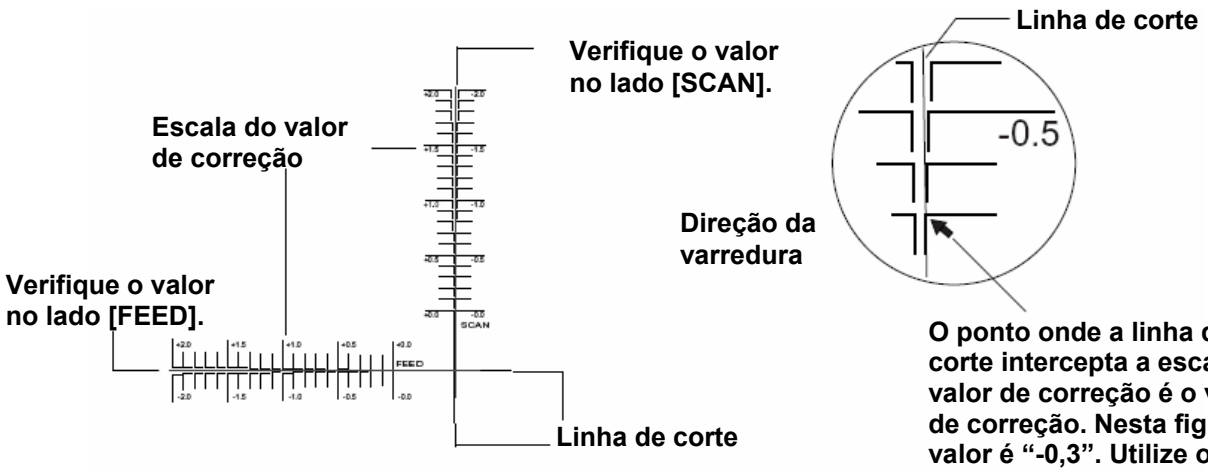
4. Imprima e corte um padrão de teste para definição dos valores de correção.

PRINT - CUT ADJ. ◀
TEST PRINT 2 ↵

Pressione ▲.
Pressione ENTER para executar.

5. A partir do padrão de teste, leia o valor no local.

Padrão de teste



O ponto onde a linha de corte intercepta a escala do valor de correção é o valor de correção. Nesta figura, o valor é "-0,3". Utilize o mesmo método para ler o valor no lado [FEED].

6. Digite o valor de correção lido.

❶ PRINT - CUT ADJ.
SETTING

Pressione ▲.

❷ F :- 0.30 ▶ - 0.30mm
S : 0.00 ▶ - 0.20mm ↵

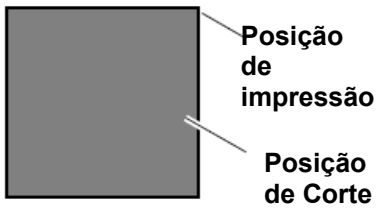
Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para definir o valor de ajuste para [F] (a direção de alimentação).
Utilize ▲ ▼ para definir o valor de ajuste para [S] (a direção de varredura).
Pressione ENTER para habilitar a definição.
Pressione MENU.

❸ PRINT - CUT ADJ.
SETTING

7. Verifique os resultados de ajuste.

PRINT - CUT ADJ.
TEST PRINT ↵

Pressione ▲.
Pressione ENTER para executar.
Se as linhas de impressão e corte estiverem alinhadas, o ajuste estará concluído.
Se houver necessidade de ajuste posterior, retorne ao passo *6* e faça o ajuste fino.



A posição de corte e a posição de impressão estão alinhadas.

Descrição

Isto é executado quando a impressão for seguida imediatamente pelo corte que produz o posicionamento para impressão e pelo corte que está levemente desalinhado. Você imprime marcas de alinhamento, efetua a detecção das marcas impressas e corrige a discrepância. Pode ocorrer desalinhamento sutil entre as posições de impressão e corte devido à espessura do material ou à altura da cabeça. Recomendamos que você efetue a correção para ser compatível com o material que estiver utilizando.

Definição Padrão

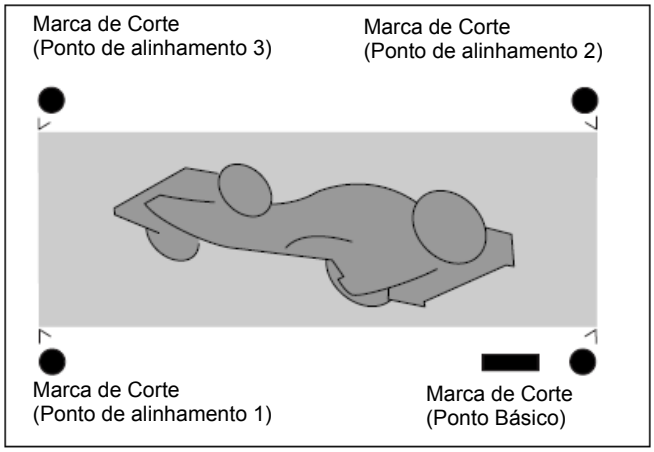
[F] (direção de alimentação): 0,00 mm
[S] (direção de varredura): 0,00 mm

Executar a Impressão e Corte Separadamente

Quando você remover o material impresso e depois recarregá-lo e efetuar o corte, você efetuará o alinhamento para evitar o desalinhamento dos resultados de impressão e as linhas de corte. Você faz isso às vezes como quando, por exemplo, executa a laminação ou outro processamento após imprimir e depois recarrega o material e efetua o corte. Nesses momentos, você efetua a impressão com marcas de corte. Você pode executar o alinhamento automático com detecção das marcas de corte impressas quando efetuar o corte.

Impressão com Marcas de Corte

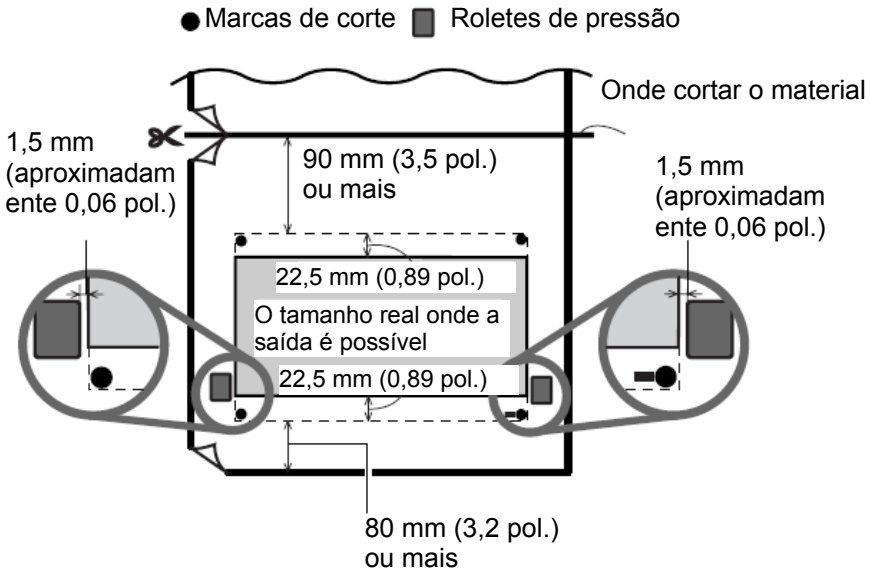
Utilize seu software RIP para definir as marcas de corte de impressão. Para obter mais informações sobre como fazer a definição, consulte a documentação do software RIP que estiver utilizando. Marcas de alinhamento e símbolos desenhados utilizando um programa gráfico não podem ser utilizados como marcas de corte.



As marcas de corte são impressas como mostrado na figura.

Tamanhos de Material que Permitem a Detecção Automática de Marcas de Corte

Quando você estiver imprimindo com marcas de corte, defina uma margem de pelo menos 90 mm (3,5 polegadas) antes da próxima posição de início de impressão.
Você pode definir o valor marginal com o software RIP que estiver utilizando. Para obter mais informações sobre como fazer a definição, consulte a documentação do software RIP que estiver utilizando.

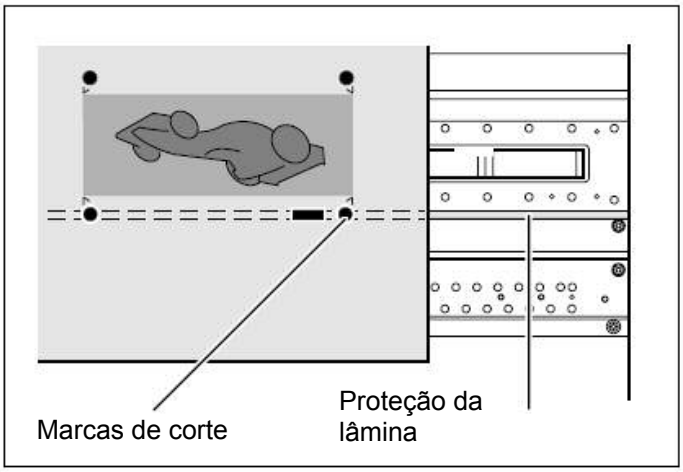


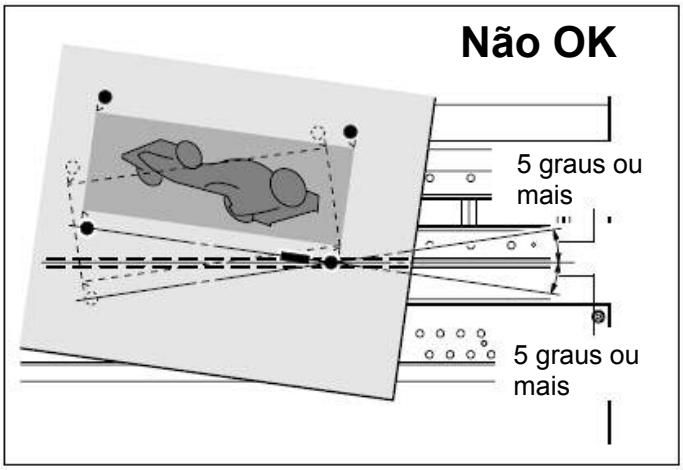
Alinhamento Automático e Corte

Quando fizer a definição para a leitura das marcas de corte ao enviar dados de corte do computador, o alinhamento é executado com a presença ou ausência de marcas de corte determinadas automaticamente.
Para obter mais informações sobre como fazer a definição, consulte a documentação do software RIP que estiver utilizando.

Procedimento

1. Carregue o material.



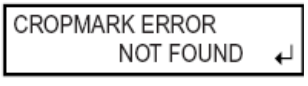


Em ângulo de não mais de 5 graus.
Caso contrário, o alinhamento se torna impossível.

2. Envie os dados de corte.
   O alinhamento é efetuado automaticamente, depois inicia-se o corte.

Se o Alinhamento Automático Não Puder Ser Efetuado

Se a máquina não detectar as marcas de corte, a tela mostrada à direita aparece e a operação é interrompida.



Se isto acontecer, pressione ENTER, tome a ação a seguir.

1. Recarregue o material, depois envie os dados novamente.
2. Se isto não resolver o problema, efetue o alinhamento manualmente.
☞ P. 90, “Alinhamento Manual e Corte”

Se as marcas de corte não puderem ser detectadas facilmente por causa dos efeitos de enrugamento do material ou algo semelhante, efetue o alinhamento manualmente.
Quando desejar efetuar o alinhamento automático com o material prolongado, recomendamos efetuar a saída com os dados separados em tamanhos que sejam os menores possíveis. Com tamanhos grandes, erro devido a enrugamento e outros problemas tornam impossível a detecção.

Para Interromper a Detecção

1. CANCEL CROPMARK DETECTION? ↵

   Pressione PAUSE.

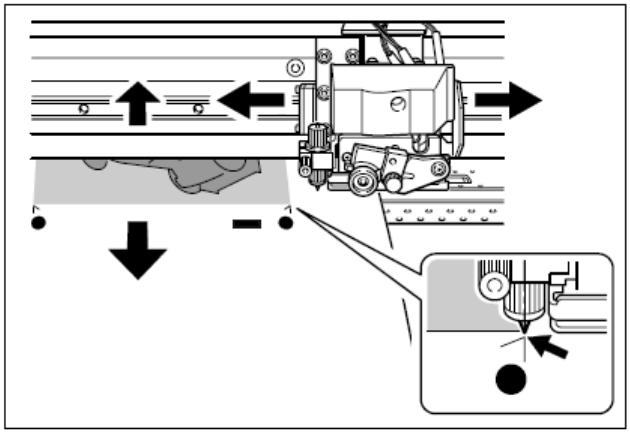
2. Pressione ENTER
   A detecção é interrompida.

Alinhamento Manual e Corte

Dependendo do tipo de material, pode não ser possível detectar marcas de corte automaticamente. Quando marcas de corte não podem ser detectadas automaticamente, você deve efetuar o alinhamento manualmente.

Procedimento

1. Defina o ponto básico.

1. 

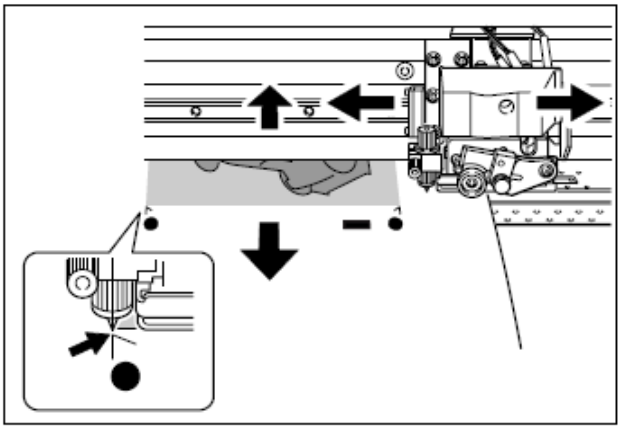
   Utilize ◄ ► ▲ ▼ para alinhar o centro da lâmina com o local mostrado na figura.

2. W1100mm
   B

   Pressione FUNCTION.
   Pressione ENTER.

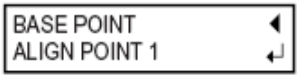
2. Defina os pontos de alinhamento.

❶



Utilize ◄ ► ▲ ▼ para alinhar o centro da lâmina com o local mostrado na figura.

❷



Pressione FUNCTION.

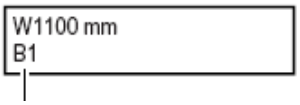
Pressione ►.

O número do ponto de alinhamento definido é determinado automaticamente.

Pressione ENTER.

Pressione FUNCTION para retornar à tela original.

❸



Isto indica que o ponto básico e o ponto de alinhamento 1 foram definidos.

❹ Repita os passos ❶ a ❸ para especificar outros pontos de alinhamento, se necessário.

❺ Envie os dados de corte e efetue o corte.

Sobre os Pontos de Alinhamento

Os números dos pontos de alinhamento são determinados com referência ao local do ponto básico. Um ponto de alinhamento não pode ser definido se um ponto básico não for especificado. Refazer a definição do ponto básico apaga qualquer ponto de alinhamento que tenha sido definido.

Correção do Desalinhamento para Impressão e Corte Ao Utilizar Marcas de Corte

Procedimento

1. Verifique as definições para o item de menu [AUTO ENV. MATCH].

Certifique-se de que o item de menu [AUTO ENV. MATCH] está definido para "ENABLE".
☞ P. 84, “Execução Automática da Compatibilidade Ambiental”

2. Execute o item de menu [ADJUST BI-DIR]

❶ Carregue o material.
☞ P. 26, “Carga do Material”
☞ P. 76, “Como Carregar o Material de Folha”

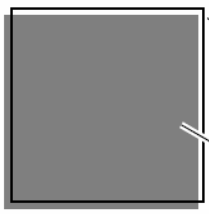
❷ Efetue o ajuste bidirecional.
☞ P. 67, “Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional”
☞ P. 68, “Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa”

3. Imprima um padrão de teste e corte-o

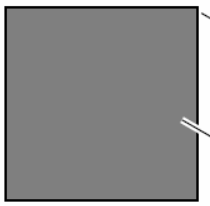
❶ MENU / CUTTING MENU — Pressione MENU. Pressione ▲.

❷ CUTTING MENU / CROP - CUT ADJ. — Pressione ►. Pressione ▼.

❸ CROP - CUT ADJ. / TEST PRINT — Pressione ►. Pressione ENTER.



A posição de corte e a posição de impressão estão desalinhadas.



A posição de corte e a posição de impressão estão alinhadas.

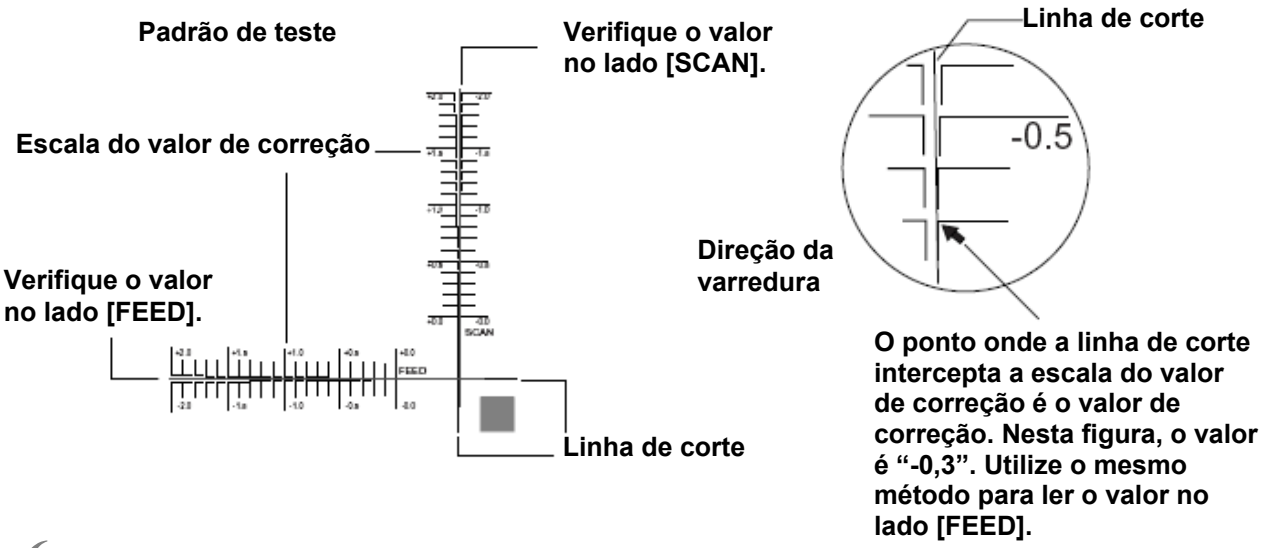
Quando houver necessidade de ajuste, continue com os passos a seguir.

4. Imprima e corte um padrão de teste para ajuste.

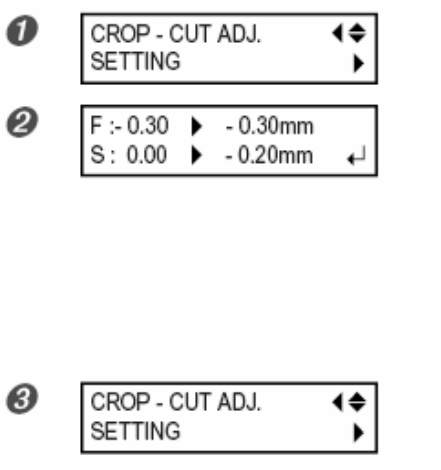
CROP - CUT ADJ. / TEST PRINT 2

Pressione ▲.
Pressione ENTER para executar.

5. A partir do padrão de teste, leia o valor de correção no local.


Padrão de teste
Verifique o valor no lado [SCAN].
Escala do valor de correção
Verifique o valor no lado [FEED].
Linha de corte
Linha de corte
-0.5
Direção da varredura
O ponto onde a linha de corte intercepta a escala do valor de correção é o valor de correção. Nesta figura, o valor é "-0,3". Utilize o mesmo método para ler o valor no lado [FEED].

6. Digite o valor de correção lido.



Pressione ▲.

Pressione ►.

Pressione ►.

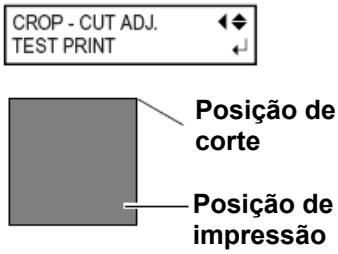
Utilize ▲ ▼ para definir o valor de ajuste para [F] (a direção de alimentação).

Utilize ▲ ▼ para definir o valor de ajuste para [S] (a direção de varredura).

Pressione ENTER para habilitar a definição.

Pressione MENU.

7. Verifique os resultados de ajuste.



A posição de corte e a posição de impressão estão desalinhadas.

Pressione ▲.

Pressione ENTER para executar.

Se as linhas de impressão e corte estiverem alinhadas, o ajuste estará concluído.

Se houver necessidade de ajuste posterior, retorne ao passo *6* e faça o ajuste fino.

Descrição

Dependendo da composição do material, o posicionamento da impressão e corte pode estar desalinhado mesmo quando estiver utilizando marcas de corte. Faça as correções para a impressão e corte desalinhados para o material que estiver utilizando.

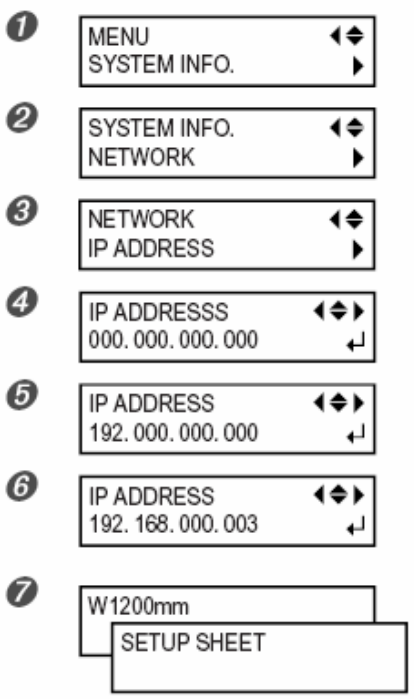
Definição Padrão

[F] (direção de alimentação): 0,00 mm
[S] (direção de varredura): 0,00 mm

4.10 Efetuando as Definições da Rede

Definição do Endereço IP, Máscara de Sub-rede, etc.

Procedimento



Pressione MENU.
Pressione ▲ várias vezes.
Pressione ►.
Pressione ▲.
Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para escolher o item cuja definição você deseja fazer.
Pressione ► duas vezes.
Utilize ▲ ▼ para selecionar o número do endereço.
Pressione ►.

Repita 4 e 5 para definir todos os números de endereço.
Quando tiver terminado de fazer a definição, pressione ENTER.
Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

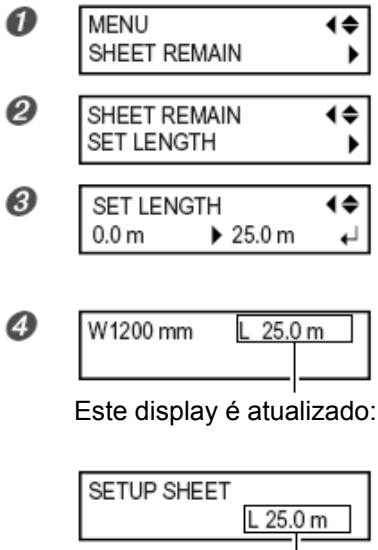
Certifique-se de que a máquina esteja conectada à rede através de um cabo Ethernet.
Para obter informações detalhadas sobre as definições, consulte o seu administrador de rede.

[IP ADDRESS]: endereço IP
[SUBNET MASK]: Máscara de sub-rede
[GATEWAY ADDR.]: Endereço de Gateway

4.11 Visualização das Informações sobre o Meio Ambiente

Exibição da Quantidade de Material Restante

Procedimento



Pressione MENU.
Pressione ▲ duas vezes.
Pressione ►.
Pressione ▲.
Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para definir a quantidade de material restante.
Pressione ENTER para habilitar a definição.

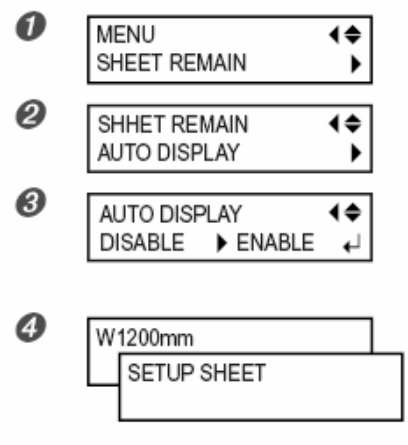
Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

Você pode exibir quanto do material em uso foi deixado. Uma vez definida a quantidade de material restante, essa quantidade é exibida no menu superior até chegar a zero. Se você cancelar a configuração removendo o material ou elevando a alavanca de carga, a quantidade restante nesse momento pisca na tela.
A quantidade de material restante não é atualizada automaticamente quando você altera o material. Refaça a definição sempre que o material for alterado. Também é possível fazer a definição para exibir esse menu automaticamente sempre que o material for alterado. Veja a próxima seção, “Verificação da Definição da Quantidade Restante Sempre que o Material for Alterado”
Nota: A quantidade restante exibida é apenas uma estimativa e sua precisão não é garantida.

Verificação da Definição da Quantidade Restante Sempre que o Material for Alterado

Procedimento



Pressione MENU.
Pressione ▲ duas vezes.
Pressione ►.
Pressione ▲ duas vezes.
Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para selecionar “ENABLE”.
Pressione ENTER para habilitar a definição.

Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

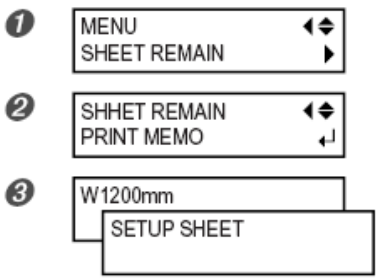
Definir para "ENABLE" exibe automaticamente [SHEET REMAIN] sempre que você trocar o material e finalizar a configuração.
Isto torna impossível continuar na próxima operação a não ser que você refaça a configuração para a quantidade restante. Isto pode ser útil para evitar esquecer de refazer a configuração quando trocar de material.
Quando definir isso para "ENABLE", entretanto, certifique-se de também definir o item de menu [EDGE DETECTION] para "ENABLE". Quando [EDGE DETECTION] estiver definido para "DISABLE", [SHEET REMAIN] não é exibido automaticamente, independente da definição para [AUTO DISPLAY].
☞ P. 72, “Utilização de Material Transparente”

Definição Padrão

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

Impressão da Quantidade de Material Restante

Procedimento



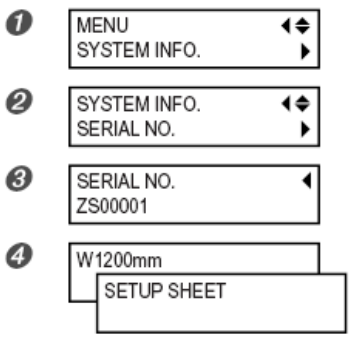
Pressione MENU.
Pressione ▲ duas vezes.
Pressione ►.
Pressione ENTER para executar a impressão.
Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

Imprime a quantidade de material restante que é exibido no menu superior. É utilizado quando você deseja fazer um registro do comprimento restante do material agora em uso. Imprimir a quantidade de material restante antes de trocar o material permite consultar o registro impresso e utilizar o valor para definir a quantidade restante na próxima vez que utilizar o material.
Note, entretanto, que ao continuar executando a próxima saída, ela é iniciada na parte superior da parte onde a quantidade de material restante é impressa.
Após imprimir a quantidade restante, antes de executar a próxima operação de saída, recomendamos cortar o material.
☞ P. 32 “Corte do Material”

Visualização do Número Serial, Versão do Firmware e Outras Informações

Procedimento



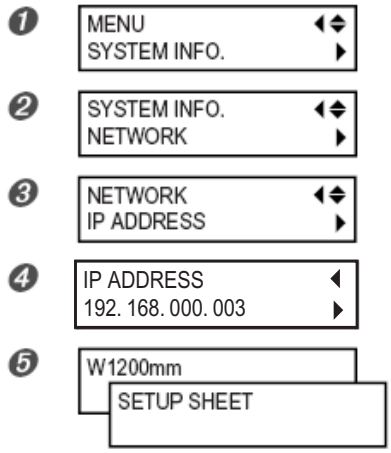
Pressione MENU.
Pressione ▲ várias vezes.
Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para escolher a informação que deseja visualizar.
Pressione ►.
Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

Você pode visualizar as seguintes informações:
[MODEL]: Nome do modelo
[SERIAL NO.]: Número serial
[INK]: Tipo de tinta
[FIRMWARE]: Versão do firmware

Visualização das Definições da Rede

Procedimento



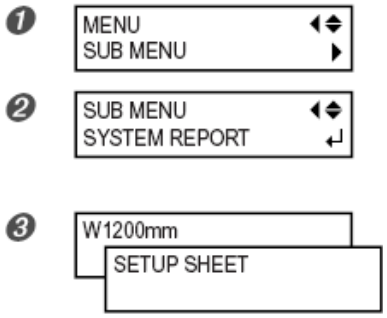
Pressione MENU.
Pressione ▲ várias vezes.
Pressione ►.
Pressione ▲.
Pressione ►.
Utilize ▲ ▼ para escolher a informação que deseja visualizar.
Pressione ►.
Pressione MENU para retornar à tela original.

Descrição

Você pode visualizar as seguintes informações:
[IP ADDRESS]: endereço IP
[SUBNET MASK]: Máscara de sub-rede
[GATEWAY ADDR.]: Endereço de Gateway
[MAC ADDRESS]: Endereço MAC

Impressão de um Relatório do Sistema

Procedimento



Pressione MENU.
Pressione ▼ várias vezes.
Pressione ►.
Pressione ▲ várias vezes.
Pressione ENTER para iniciar a impressão.

Pressione MENU para retornar à tela original.

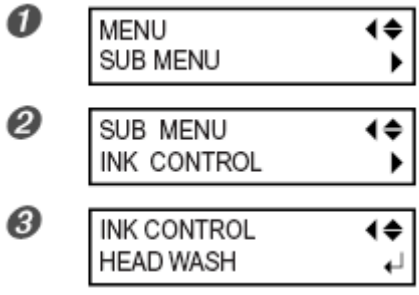
Descrição

Imprime as informações do sistema, inclusive uma lista de valores de definição.

4.12 Execução da Manutenção

Drenagem de Tinta e Lavagem Interna do Equipamento

Procedimento



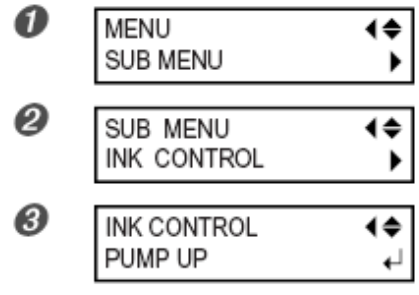
Pressione MENU.
Pressione ▼ várias vezes.
Pressione ►.
Pressione ▲ duas vezes.
Pressione ►.
Pressione ▼ duas vezes.
Pressione ENTER para executar.

Descrição

Esta função executa uma drenagem da tinta e uma lavagem no interior do equipamento utilizando cartuchos de limpeza como ações preliminares para o movimento da impressora ou execução da manutenção. Esta operação requer quatro cartuchos de limpeza não usados. A tela exibe informações, como por exemplo, instruções para inserir e retirar cartuchos. Siga essas instruções para executar o procedimento. Após concluir a lavagem, a subchave deve ser desligada.
Não há necessidade de executar isso como parte de suas atividades diárias de manutenção.

Drenagem da Tinta Restante no Interior da Máquina

Procedimento



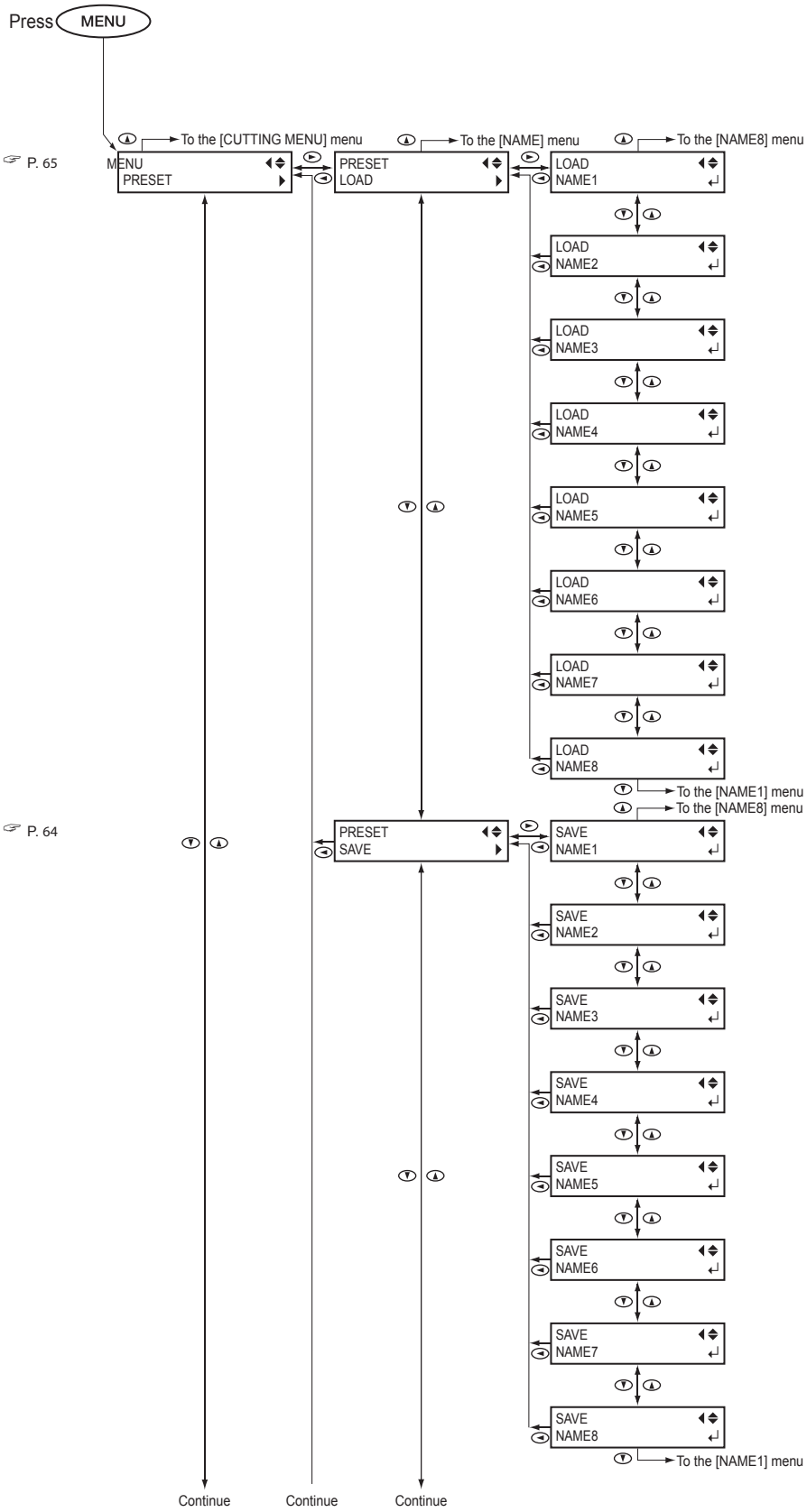
Pressione MENU.
Pressione ▼ várias vezes.
Pressione ►.
Pressione ▲ duas vezes.
Pressione ►.
Pressione ▼ duas vezes.
Pressione ENTER para executar.

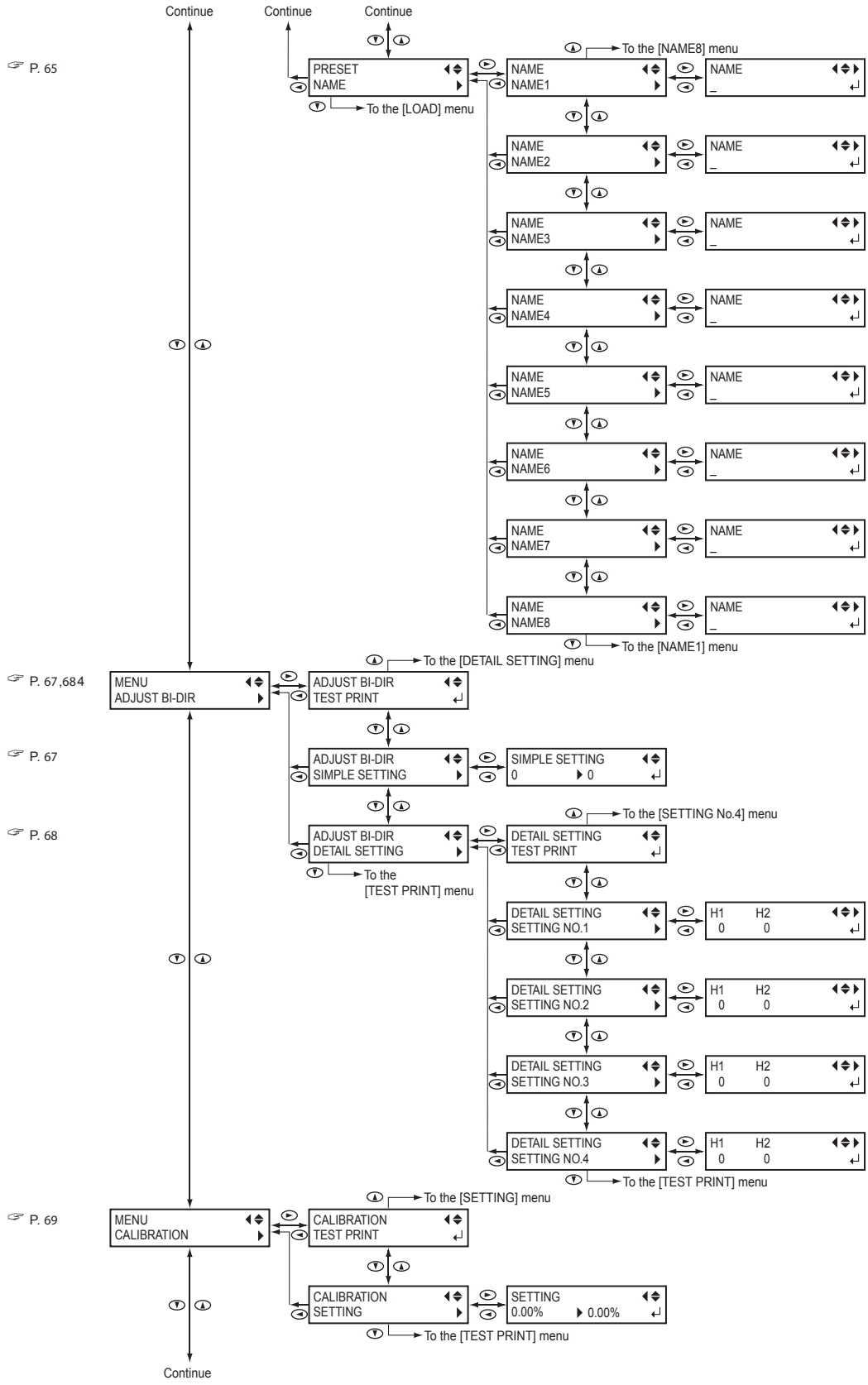
Descrição

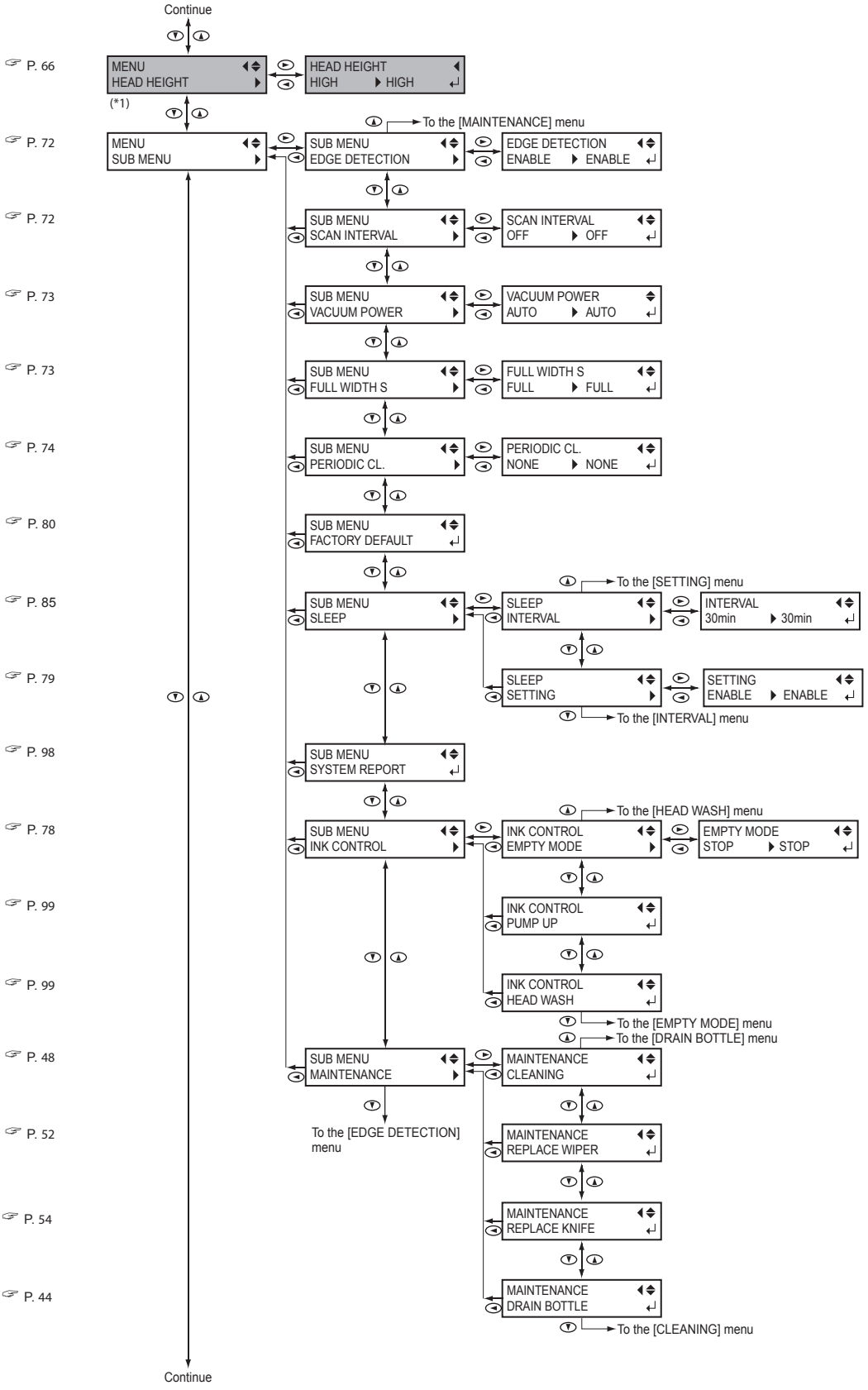
A tinta no interior da impressora é removida como um procedimento preliminar para a execução da manutenção. A tela exibe informações, como por exemplo, instruções para inserir e retirar cartuchos. Siga essas instruções para executar o procedimento. Após concluir o procedimento, a subchave deve ser desligada.
Não há necessidade de executar isso como parte de suas atividades diárias de manutenção.

4-13 Lista de Menus

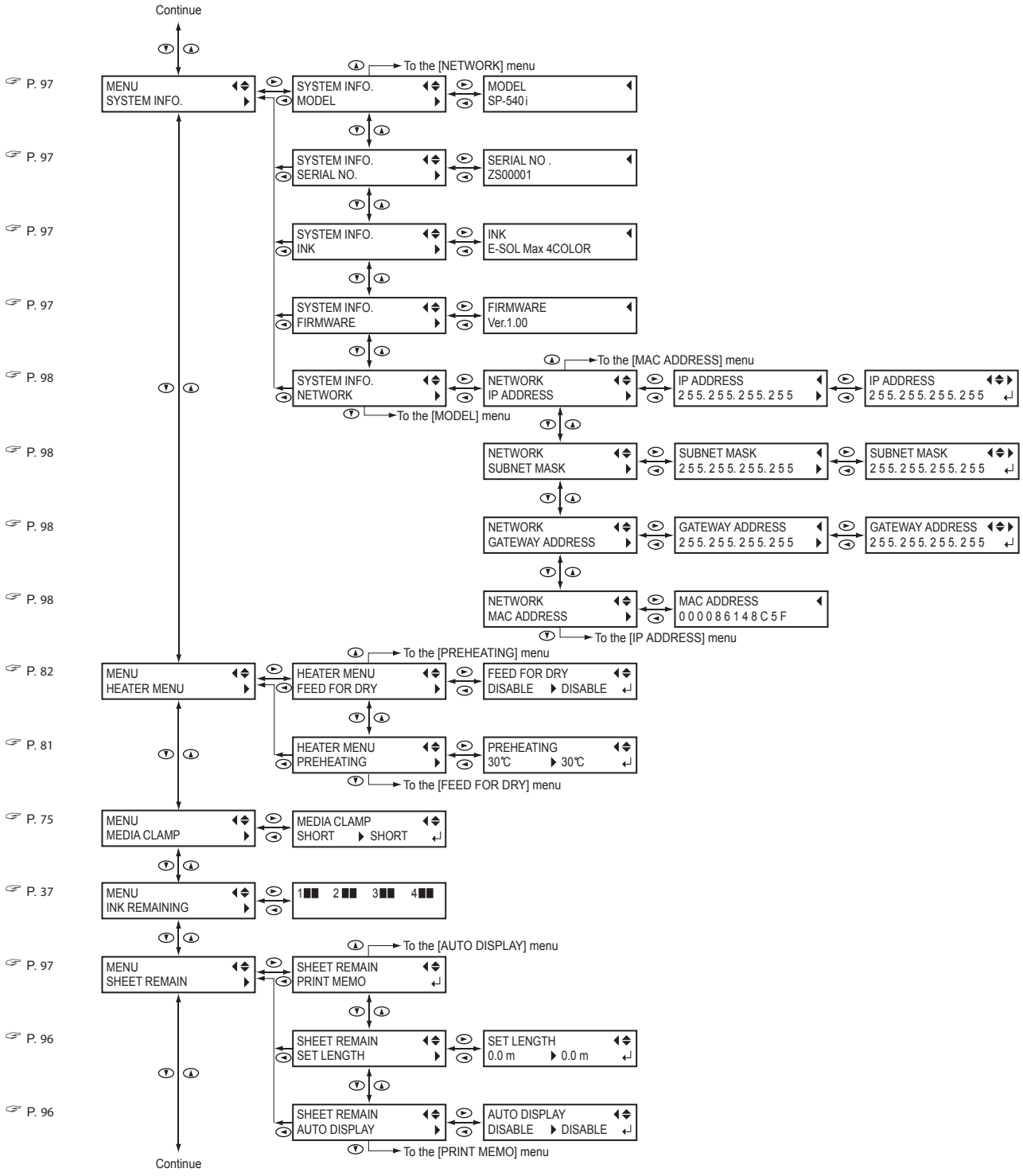
Menu Principal

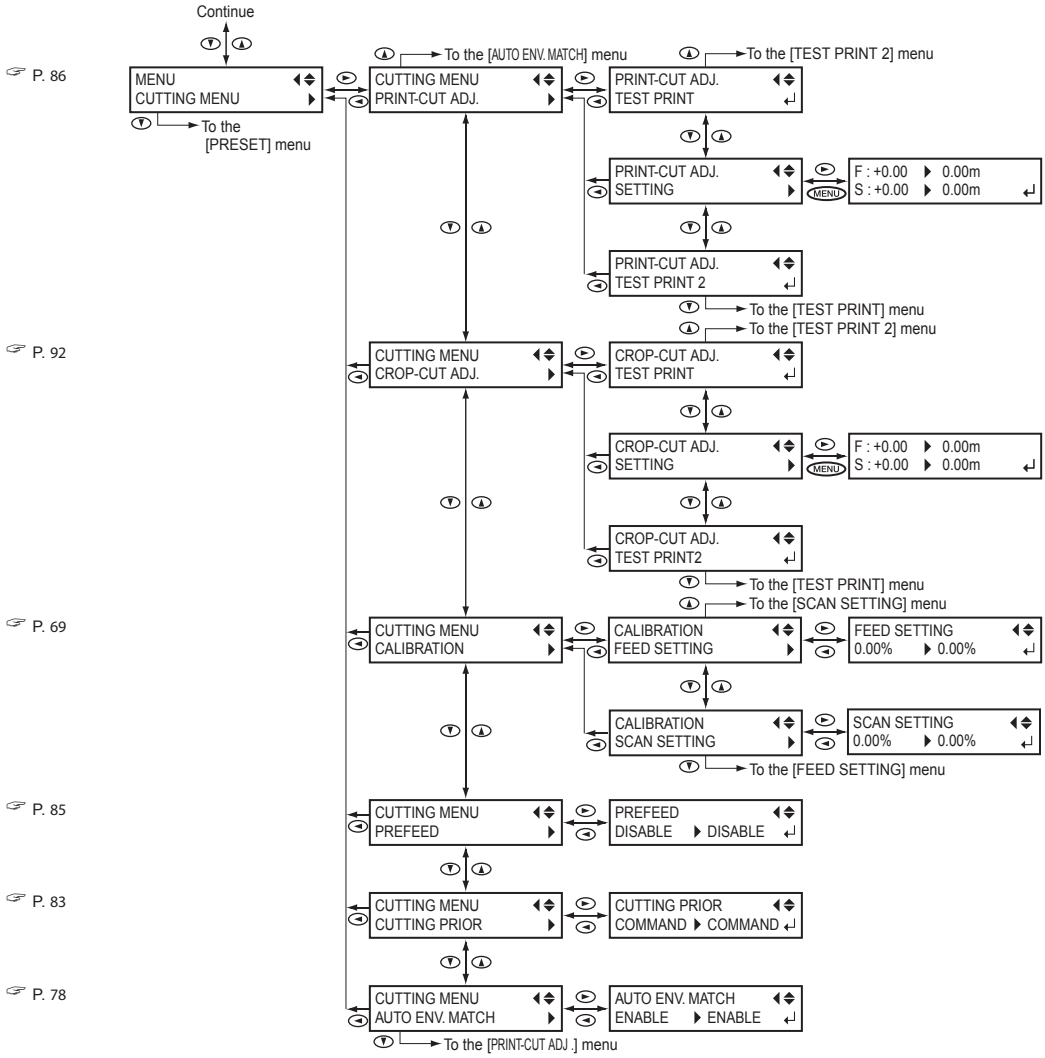



Continue
Continue
Continue
P. 65
PRESET
NAME
To the [LOAD] menu
To the [NAME8] menu
NAME
NAME1
NAME2
NAME3
NAME4
NAME5
NAME6
NAME7
NAME8
To the [NAME1] menu
P. 67,684
MENU
ADJUST BI-DIR
To the [DETAIL SETTING] menu
ADJUST BI-DIR
TEST PRINT
P. 67
ADJUST BI-DIR
SIMPLE SETTING
SIMPLE SETTING
0 0
P. 68
ADJUST BI-DIR
DETAIL SETTING
To the
[TEST PRINT] menu
To the [SETTING No.4] menu
DETAIL SETTING
TEST PRINT
DETAIL SETTING
SETTING NO.1
SETTING NO.2
SETTING NO.3
SETTING NO.4
H1 H2
0 0
To the [TEST PRINT] menu
P. 69
MENU
CALIBRATION
To the [SETTING] menu
CALIBRATION
TEST PRINT
CALIBRATION
SETTING
SETTING
0.00% 0.00%
To the [TEST PRINT] menu
Continue

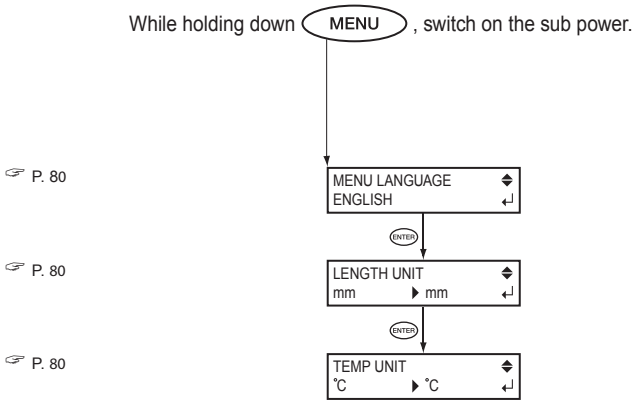


(*1) Isto é exibibido apenas no modelo 54".

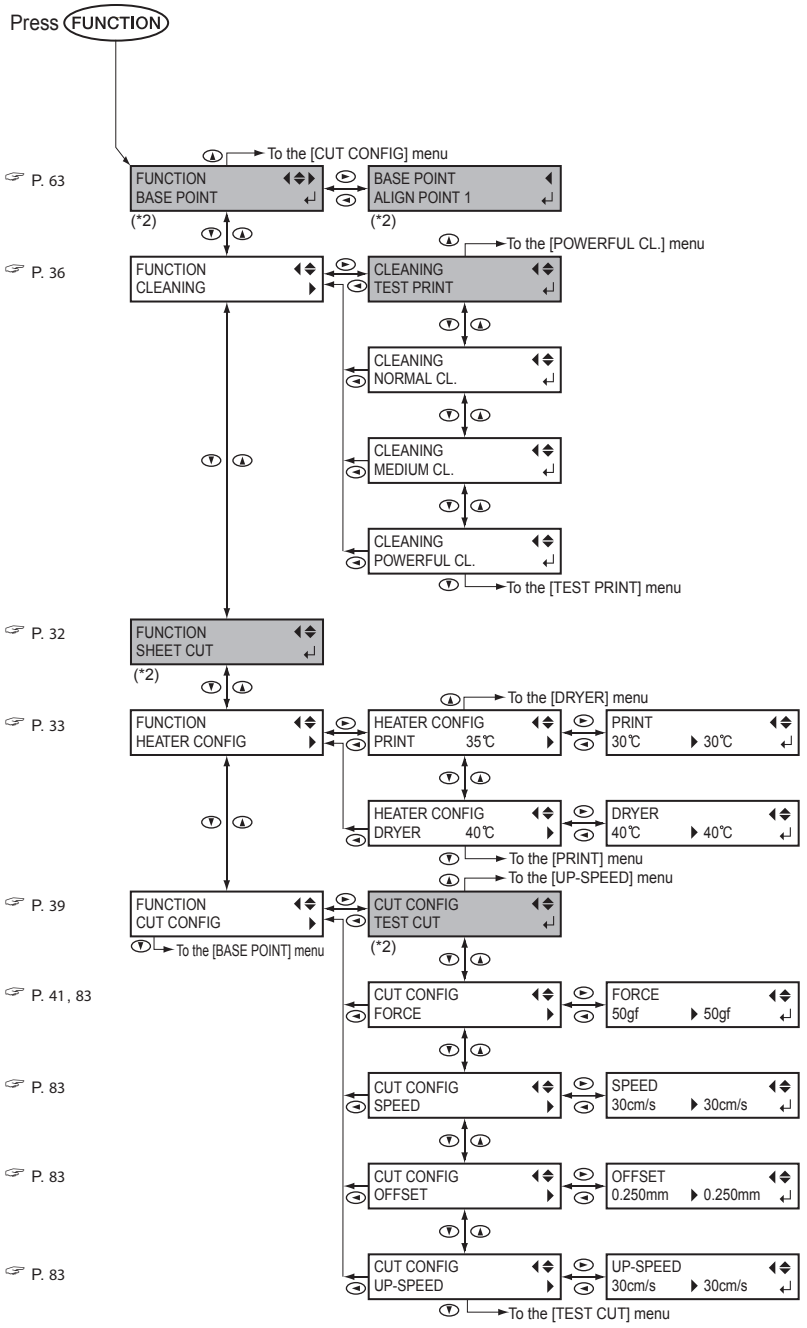

Continue
P. 97
MENU
SYSTEM INFO.
To the [NETWORK] menu
SYSTEM INFO.
MODEL
MODEL
SP-540 i
P. 97
SYSTEM INFO.
SERIAL NO.
SERIAL NO .
ZS00001
P. 97
SYSTEM INFO.
INK
INK
E-SOL Max 4COLOR
P. 97
SYSTEM INFO.
FIRMWARE
FIRMWARE
Ver.1.00
P. 98
To the [MAC ADDRESS] menu
SYSTEM INFO.
NETWORK
NETWORK
IP ADDRESS
IP ADDRESS
255. 255. 255. 255
IP ADDRESS
255. 255. 255. 255
To the [MODEL] menu
P. 98
NETWORK
SUBNET MASK
SUBNET MASK
255. 255. 255. 255
SUBNET MASK
255. 255. 255. 255
P. 98
NETWORK
GATEWAY ADDRESS
GATEWAY ADDRESS
255. 255. 255. 255
GATEWAY ADDRESS
255. 255. 255. 255
P. 98
NETWORK
MAC ADDRESS
MAC ADDRESS
0 0 0 0 8 6 1 4 8 C 5 F
To the [IP ADDRESS] menu
P. 82
To the [PREHEATING] menu
MENU
HEATER MENU
HEATER MENU
FEED FOR DRY
FEED FOR DRY
DISABLE DISABLE
P. 81
HEATER MENU
PREHEATING
PREHEATING
30℃ 30℃
To the [FEED FOR DRY] menu
P. 75
MENU
MEDIA CLAMP
MEDIA CLAMP
SHORT SHORT
P. 37
MENU
INK REMAINING
1■■ 2■■ 3■■ 4■■
P. 97
To the [AUTO DISPLAY] menu
MENU
SHEET REMAIN
SHEET REMAIN
PRINT MEMO
P. 96
SHEET REMAIN
SET LENGTH
SET LENGTH
0.0 m 0.0 m
P. 96
SHEET REMAIN
AUTO DISPLAY
AUTO DISPLAY
DISABLE DISABLE
To the [PRINT MEMO] menu
Continue



Menu de Unidade de Indioma



Menu de Funções



(*2) Isto não é exibido quando não houver material carregado (is é quando o setup estiver escuro.

Capítulo 5
O Que Fazer Se

5.1 A Máquina Não Funciona

A Unidade Impressora Não Funciona

A energia está ligada?
Ligue a impressora, depois pressione a subchave de energia e certifique-se de que o led da subchave de energia acende.

SETUP está aceso?
A saída não é executada se SETUP não estiver aceso.
Abaixe a alavanca de carga.

O menu superior foi exibido?

Se o menu superior não foi exibido, a saída não inicia mesmo quando os dados são enviados do computador.
Para ir ao menu superior, pressione MENU, depois pressione ◄.

☞ P. 35, "Preparação para Receber Dados de um Computador"

PAUSE está aceso?
Quando PAUSE acender, uma pausa na operação é efetuada. Para reassumir, pressione PAUSE. PAUSE fica escuro e a saída é reassumida.

A tinta acabou?

Quando os dados de impressão são enviados enquanto a tela mostrada na figura é exibida, uma mensagem aparece e um bip de advertência soa. Ao mesmo tempo, ocorre uma pausa na operação. Quando o cartucho de tinta é substituído por um novo, a impressão ou corte é iniciado.
☞ P. 38, "Se Acabar a Tinta"
☞ P. 78, "Determinação do que Acontece Quando a Tinta Acaba"

Um mensagem foi exibida na tela?
☞ P. 117, "Se Aparecer uma Mensagem"
☞ P. 118, "Se Aparecer uma Mensagem de Erro"

O cabo está conectado?
Conecte o cabo com firmeza

O LED Link está aceso?
Se o LED Link para o conector Ethernet não estiver aceso, significa que não foi estabelecida uma conexão correta à rede. Certifique-se de que o roteamento da rede é adequado. Tente conectar o computador e a máquina ao mesmo hub ou conectá-los diretamente utilizando um cabo crossover. Se, com isso, for possível executar a saída, significa que o problema está na própria rede.

As definições de rede estão corretas?
Se a saída não for possível mesmo que o LED Link esteja aceso, verifique se o endereço IP e outras definições estão corretas. As definições tanto na máquina como no computador devem ser apropriadas. Refaça as definições certificando-se de que o endereço IP não está em conflito com o endereço IP de um outro dispositivo na rede, que a definição de porta para o software RIP especifica o endereço IP definido na máquina, que as definições não tiveram erros de digitação e quanto a outros problemas.
☞ Guia de Configuração
☞ P. 98, "Visualização das Definições da Rede"

O software RIP foi concluído de maneira anormal?
Certifique-se de que o software RIP esteja funcionando de maneira correta, então desligue a subchave e retorne.

O Sistema de Aquecimento do Material Não Aquece

O material foi carregado?
O sistema de aquecimento do material não aquece até a temperatura predefinida quando SETUP está escuro (por default). Carregue o material e aguarde a máquina esquentar.
☞ P. 81, "Determinação de Como o Sistema de Aquecimento do Material Opera"

A temperatura da sala está muito baixa?
Use a máquina em um ambiente onde a temperatura esteja entre 20 e 32°C (68 a 90°F).

5.2 Impressão ou Corte é Impossível

Resultados de Impressão estão Imprecisos ou Contêm Linhas Horizontais

As cabeças de impressão apresentam falhas de pontos na impressão?
Execute um teste de impressão e certifique-se de que não ocorrem falhas de pontos na impressão. Se ocorrerem falhas de pontos na impressão, efetue a limpeza da cabeça.
☞ P. 36, “Testes de impressão e Limpeza”
☞ P. 47, “Quando a Limpeza da Cabeça Não é Eficaz”

Foi feita correção de alimentação?
Grande desalinhamento na quantidade de alimentação do material pode resultar em impressão grosseira e com listras horizontais. Faça a definição no computador para ser compatível com o tipo de material que estiver utilizando ou faça as definições ou correção na impressora.
☞ P. 70, “Execução da Correção da Alimentação para Aliviar as Faixas Horizontais e Similares"

Foi feita correção bidirecional?
Quando estiver executando a impressão bidirecional, utilize o item de menu [ADJUST BI-DIR] para executar a correção. O valor de ajuste ótimo pode variar, dependendo principalmente da espessura do material. Defina ou selecione um valor de ajuste adequado ao material.
☞ P. 67, “Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional”
☞ P. 68, “Correção do Desalinhamento em Impressão Bidirecional Mais Precisa”

O aquecedor de impressão está a uma temperatura adequada?
Se a tinta formar caroços ou borrões, aumente a temperatura.
Note, entretanto, que uma temperatura muito alta pode degenerar o material ou causar rugas nele.
☞ P. 33, “Configuração do Sistema de Aquecimento do Material”

A temperatura da sala está muito baixa?
O sistema de aquecimento do material não aquece suficientemente quando a temperatura ambiente for menor do que 20°C (68°F). Além disso, mesmo quando o sistema de aquecimento do material alcança suas temperaturas predefinidas, a eficácia adequada pode não ser aparente se o material foi completamente resfriado. Antes de imprimir, espere o material atingir a temperatura ambiente.

A impressora foi instalada em um local nivelado e estável?
Nunca instale a máquina em um local onde fique inclinada ou onde ela possa balançar ou sofrer vibrações. Certifique-se também de que as cabeças de impressão não fiquem expostas ao ar em movimento. Esses fatores podem levar à perda de pontos ou qualidade de impressão reduzida.

O material foi carregado e configurado corretamente?
Se o material não foi carregado e configurado corretamente, a alimentação do material pode não ser sem problemas, ou a impressão pode ser adversamente afetada. Certifique-se de que o material foi carregado e configurado corretamente.
☞ P. 114, “Rugas ou Encolhimentos do Material, ou Alimentação Instável”

As definições para o item de menu [PRESET] são apropriadas.
Se as definições selecionadas com o item de menu [PRESET] não forem adequadas para o tipo de material, a impressão pode ser adversamente afetada. Escolha as definições otimizadas para o material que estiver utilizando.
☞ P. 64, “Salvando as Definições do Material Otimizado Como Valores Predefinidos”
☞ P. 65, “Carga de um Valor Predefinido Salvo”

Cores Instáveis ou Desiguais

Você agitou levemente os cartuchos de tinta antes de instalá-los?
Se estiver usando um modelo que utiliza tinta ECO-SOL MAX, agite levemente os cartuchos novos antes de instalá-los.

O material está franzido?
Se o material estiver franzido e se solta do aquecedor, as cores podem ficar desiguais ou a impressão reduzida.
☞ P. 114, “Rugas ou Encolhimentos do Material, ou Alimentação Instável”

Houve pausa na impressão?
Quando a impressão for interrompida, a coloração na emenda pode ficar alterada quando a impressão for reassumida. Evite efetuar pausa na impressão. Por default, ocorre pausa na impressão quando a tinta restante no interior da máquina acaba. Antes de executar uma impressão prolongada, verifique a quantidade de tinta restante nos cartuchos de tinta.
Também pode ocorrer pausa na impressão quando os dados não forem enviados do computador com rapidez suficiente. Recomendamos não executar outras tarefas com o computador enquanto a impressão estiver em progresso.

A impressora foi instalada em um local nivelado e estável?
Nunca instale a máquina em um local onde fique inclinada ou onde ela possa balançar ou sofrer vibrações. Certifique-se também de que as cabeças de impressão não fiquem expostas ao ar em movimento. Esses fatores podem levar à perda de pontos ou qualidade de impressão reduzida.

Os parâmetros operacionais foram definidos para valores apropriados?
Dependendo das definições para itens de menu como [FULL WIDTH S] e [PERIODIC CL.], podem ocorrer cores desiguais. Se as definições foram alteradas, tente restaurá-las aos seus valores padrão.
☞ P. 73, “Acelerando a Saída para Material Estreito”

☞ P. 74, “Evitando Sujeira no Material Devido a Respingos de Tinta”

As definições para o item de menu [PRESET] são apropriadas.
Se as definições selecionadas com o item de menu [PRESET] não forem adequadas para o tipo de material, a impressão pode ser adversamente afetada. Escolha as definições otimizadas para o material que estiver utilizando.
☞ P. 64, “Salvando as Definições do Material Otimizado Como Valores Predefinidos”
☞ P. 65, “Carga de um Valor Predefinido Salvo”

O Material se Torna Sujo ao Imprimir

As cabeças de impressão entram em contato com o material?
A altura das cabeças de impressão pode ser muito baixa. Além disso, se o material não foi carregado e configurado corretamente, ele pode ficar franzido ou soltar-se e bater nas cabeças.
☞ P. 114, “Rugas ou Encolhimentos do Material, ou Alimentação Instável”
☞ P. 66, “Ajuste da Altura da Cabeça para Ser Compatível com a Espessura do Material (Somente Modelo de 54 polegadas)”

As cabeças de impressão estão sujas?
Os itens a seguir podem causar respingos de tinta no material durante a impressão.
- Acúmulo de sujeira fibrosa (fiapos) ao redor das cabeças.
- Tinta repassada aos cabeçotes devido à fricção contra o material.

Se isto acontecer, limpe as cabeças utilizando o kit de limpeza. Recomendamos executar a limpeza periódica da cabeça.
☞ P. 48, “Limpeza das Cabeças Utilizando o Kit de Limpeza”

Os roletes de pressão estão sujos?
Limpe periodicamente os roletes de pressão.
☞ P. 46, “Limpeza”

O Corte Está Desalinhado ou Assimétrico

O material foi carregado e configurado corretamente?
Se o material não foi carregado e configurado corretamente, ou a alimentação do material não foi bem executada, o corte pode ser adversamente afetado. Certifique-se de que o material foi carregado e configurado corretamente.
☞ P. 114, “Rugas ou Encolhimentos do Material, ou Alimentação Instável”

As definições para as condições de corte são apropriadas?
Pode ocorrer desalinhamento ou distorção se a velocidade de corte for muito rápida ou a força da lâmina for muito grande. Tente alterar as condições de corte. Com o material tendo uma forte camada adesiva, a camada adesiva reconecta-se imediatamente após o corte. Entretanto, se um teste de corte mostrar que os traçados da lâmina no papel de fundo são ótimos, então o material está sendo cortado apropriadamente. Cuidado para não colocar muita força na lâmina.

O comprimento da saída é muito longo?

Para impressão seguida imediatamente de corte, quanto maior o comprimento da página (isto é, quanto maior a distância do material retornada após a impressão), maior a chance de ocorrer desalinhamento. É bom manter o tamanho de cada página simples no mínimo necessário.

Você está usando material que apresenta grande expansão e contração?
Quando estiver efetuando impressão seguida imediatamente de corte, ocorre um desalinhamento se o material se expandir ou contrair. Se isto acontecer, tente executar a impressão com marcas de corte, definindo o ponto base e um ou mais pontos de alinhamento e executando o corte. Isto corrige para expansão e contração do material.

[AUTO ENV. MATCH] foi definido para "DISABLE"?
As posições de impressão e corte podem tornar-se desalinhadas devido à temperatura ambiente ou umidade. Definir [AUTO ENV. MATCH] para "ENABLE" executa a combinação para o ambiente corrigir o desalinhamento.
☞ P. 78, “Execução Automática da Compatibilidade Ambiental”

As definições para o item de menu [CALIBRATION] (no item de menu [CUTTING MENU]) estão corretas?
Quando estiver efetuando uma impressão seguida imediatamente de corte, vá para [CUTTING MENU] e defina o valor de [CALIBRATION] em "0.00".
☞ P. 71, “Execução da Correção da Distância Durante o Corte”

5.3 Atolamento do Material

Atolamentos do Material

Se for exibida uma mensagem de erro porque ocorreu atolamento no material, corrija imediatamente o problema. A não observância pode danificar as cabeças de impressão.
☞ P. 117, [MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

O material está enrugado ou franzido?
Muitos fatores podem causar enrugamento ou franzimento. Consulte o item a seguir para corrigir o problema.
☞ P. 114, “Rugas ou Encolhimentos do Material, ou Alimentação Instável”

A altura das cabeças de impressão está muito baixa?
Tente colocar as cabeças mais altas. O material pode inevitavelmente enrugar ou franzir levemente, portanto, ajuste a altura das cabeças para levar isso em consideração.
☞ P. 66, “Ajuste da Altura da Cabeça para Ser Compatível com a Espessura do Material (Somente Modelo de 54 polegadas)”

5.4 Rugas ou Encolhimentos do Material, ou Alimentação Instável

Uma série de problemas pode ocorrer se a alimentação do material não for executada corretamente. Isto pode causar problemas como qualidade de impressão, contato com o material pelas cabeças de impressão, posicionamento desalinhado ou atolamentos de material. Aja da seguinte forma.

Rugas ou Encolhimentos do Material

O material foi carregado e configurado corretamente e de maneira segura?
A alimentação terá problemas quando o material não está reto ou está tensionado desigualmente à esquerda ou à direita. Recarregue o material.

Foi permitido que o material carregado permaneça por algum tempo?
O material pode se encolher ou enrugar se for aquecido por muito tempo. Ao imprimir as extremidades, desligue a subchave ou retire o material.

Os clamps para materiais de impressão estão montadas?
Quando estiver executando a impressão, certifique-se de conectar os clamps para materiais de impressão.

O material foi carregado enquanto o aquecedor de impressão estava quente?
Carregar o material após o aquecedor de impressão ter aquecido faz com que a temperatura do material suba de repente, o que pode fazer com que o material se encolha ou enrugue durante a impressão. Antes de carregar o material, desligue a subchave e deixe o aquecedor esfriar.

A temperatura do sistema de aquecimento do material está muito alta?
Defina a temperatura para valores adequados para o tipo de material.
☞ P. 39, “Configuração do Sistema de Aquecimento do Material”

A temperatura da sala está muito baixa?
Utilize esta máquina em um ambiente com uma temperatura ambiente de 20 a 32ºC (68 a 90ºF). Se a máquina for utilizada em temperatura ambiente inferior a 20ºC, dependendo do tipo ou largura do material, pode ocorrer desigualdade causada por rugas ou temperatura. Se isso acontecer, tente abaixar a temperatura do sistema de aquecimento do material de aproximadamente 2ºC.
Para obter resultados de impressão estáveis, a máquina deve ser utilizada em temperatura ambiente de 20 a 32ºC (68 a 90ºF).

Alimentação do Material Não Está Reta

O material foi carregado e configurado corretamente e de maneira segura?
A alimentação terá problemas quando o material não estiver reto ou estiver tensionado desigualmente à esquerda ou à direita. Recarregue o material.

A Alimentação do Material Não Está Estável

O material ou os eixos batem em algum outro objeto?
Certifique-se de que o material e os eixos não tocam em algum objeto. Isto pode afetar a saída, mesmo quando a alimentação parece estar sem problemas.

O material está muito grosso?
Material muito grosso pode não causar apenas alimentação instável, mas também pode arranhar as cabeças de impressão, resultando em problemas no funcionamento. Nunca use esse tipo de material.

Os rolos de tração estão sujos?
Verifique se os rolos de tração estão com acúmulo de material estranho, como por exemplo, fiapos do material.

5.5 As Cabeças de Impressão Pararam de se Movimentar

Se o carro de impressão parar sobre o aquecedor, tome uma ação imediata para evitar que as cabeças sequem.

O Que Fazer Primeiro

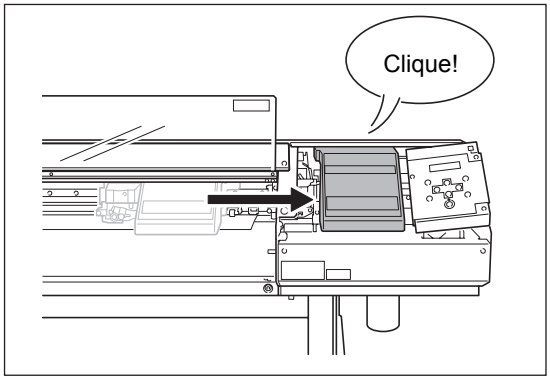
Desligue a subchave, depois volte novamente. (Se o material estiver atolado, retire também o material.) Se o carro de impressão se mover para a posição standby (no interior da tampa lateral), isto significa que a operação foi concluída com sucesso.

Se o carro de impressão não se mover, tente desligar a chave principal, depois ligar novamente a chave geral, seguido da subchave.

Se as Cabeças Ainda Não se Movem

Se as cabeças ainda não se movem, execute a medida de resposta de emergência, depois entre em contato com o seu representante autorizado da Roland DG Corp.

1. Desligue a chave principal e retire a tampa lateral.
2. Movimente levemente as cabeças de impressão para a posição standby.
3. Parando no local onde se ouve um clique, as cabeças de impressão ficam bloqueadas.



4. Pressione levemente à direita para certificar-se de que as cabeças não se movem para a esquerda.
Se as cabeças de impressão se movimentarem para a esquerda, movimente-os de novo lentamente pressionando para a esquerda e certificando-se que eles ficam travados.

5.6 Se Aparecer uma Mensagem

Essas são as principais mensagens que aparecem no display da máquina para solicitar a operação correta. Elas não indicam erros. Siga as solicitações e tome a ação apropriada.

[1■ 2■ 3■ 4■]

Permanece apenas uma pequena quantidade de tinta. Substitua por um novo cartucho, indicado pelo número piscando.

[CLOSE THE COVER (SIDE COVER or MAINTENANCE COVER]
Feche a tampa lateral, a tampa de manutenção ou ambas. Por segurança, o carro não se movimenta enquanto uma tampa estiver aberta.

[PRESS THE POWER KEY TO CLEAN]
Se estiver utilizando a tinta ECO-SOL MAX, esta mensagem aparece quando a máquina não for utilizada por aproximadamente um mês.
Ligue a subchave de energia uma vez por mês.
☞ P. 59, “Quando Não For Utilizada por um Longo Período”

[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET]
Carregue o material. Esta mensagem aparece quando uma tentativa de executar um teste de impressão for feita enquanto não houver material carregado

[INSTALL DRAIN BOTTLE]
Verifique se o recipiente de drenagem está instalado. Coloque o recipiente de drenagem, depois pressione ENTER

[CHECK DRAIN BOTTLE]
Esta mensagem é apresentada quando uma certa quantidade de líquido descarregado for coletada no recipiente de drenagem. Para apagar a mensagem, pressione ENTER. Se esta mensagem for apresentada, vá para o menu [DRAIN BOTTLE] e descarte o líquido descarregado no frasco.
☞ P. 44, "Descarte da Tinta Descarregada"

[NOW HEATING...]
Aguarde até o sistema de aquecimento do material atingir a temperatura predefinida. A impressão é iniciada quando HEATER acender.
A impressão pode ser interrompida pressionando PAUSE por um segundo ou mais enquanto esta mensagem estiver sendo apresentada. Pressionar PAUSE faz com que a impressão inicie imediatamente, sem esperar atingir a temperatura predefinida.

[TIME FOR MAINTENANCE]
É o momento de limpar as cabeças utilizando o kit de limpeza. Após verificar, pressione ENTER.
☞ P. 48, “Limpeza das Cabeças Utilizando o Kit de Limpeza”

[TIME FOR WIPER REPLACE]
É o momento de substituir os limpadores. Após verificar, pressione ENTER.
☞ P. 52, “Substituição dos Limpadores”

5.7 Se Aparecer uma Mensagem de Erro

Aqui, estão descritas as mensagens de erro que podem ser apresentadas no display da máquina e qual ação tomar para solucionar o problema. Se a ação descrita aqui não corrigir o problema ou se uma mensagem de erro não descrita aqui for apresentada, entre em contato com o seu representante autorizado da Roland DG Corp.

[ALIGN POINT POSITION INVALID]

Uma tentativa foi feita para definir um ponto de alinhamento em um local onde a definição não pode ser feita.
Nenhum ponto de alinhamento pode ser definido quando o ângulo do ponto base e o ponto de alinhamento forem muito grandes.
Recarregue o material corretamente, para que o ângulo seja minimizado, depois defina o ponto base e o ponto de alinhamento novamente para corresponder às marcas de corte.
☞ P. 90, “Alinhamento Automático e Corte”

[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]

As cabeças de impressão foram forçadas para a posição standby para evitar que sequem.
A operação não pode ser continuada. Desligue a subchave, depois volte a ligar.

[CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

O tamanho dos dados, inclusive as marcas de corte, são maiores do que a área de impressão ou de corte do material carregado.
Para continuar executando a saída sem corrigir, pressione ENTER. Neste momento, a parte estendida além da área de impressão ou de corte e as marcas de corte não são impressas.
Para interromper a saída, pare o envio de dados a partir do computador, depois levante a alavanca de carga. Torne a área de impressão ou de corte maior, substituindo o material com uma parte maior do material ou clicando nas posições dos roletes de pressão, depois envie os dados novamente.
O tamanho dos dados que estão sendo enviados é muito pequeno.
Faça com que o tamanho da direção de varredura dos dados seja de pelo menos 65 mm (2,6 pol.).
Para continuar a executar a saída sem corrigir isso, pressione ENTER. Neste momento, os dados saem sem imprimir as marcas de corte. Para interromper a saída, pare o envio de dados a partir do computador, depois levante a alavanca de carga. Altere o tamanho dos dados, depois envie os dados novamente. Não há limite para o tamanho dos dados na direção da alimentação do material.

[CARRIAGES ARE SEPARATED]

O carro de corte e o carro de impressão foram desconectados de maneira inadequada.
Ocorreu um problema como atolamento de material, impedindo a operação correta. A operação não pode ser continuada. Desligue a subchave, depois volte a ligar.

[CROPMARK ERROR NOT FOUND]

A detecção automática de marcas de corte não pode ser realizada.
Coloque o material na posição correta e efetue a detecção de marcas de corte novamente. Dependendo do material, pode não ser possível detectar marcas de corte automaticamente. Se a repetição da detecção automática de marcas de corte resultar novamente em erro, efetue a detecção de marcas de corte manualmente.
☞ P. 91, “Alinhamento Manual e Corte”

[DATA ERROR CANCELING...]

A saída foi interrompida por causa de um problema encontrado nos dados recebidos.
A operação não pode ser continuada. Verifique um problema com o cabo conector do computador e refaça a operação a partir do passo de carga do material.

[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]

O aquecedor de impressão ou o secador não atingiram a temperatura predefinida.
Isto ocorre porque a temperatura do local onde a máquina está instalada é muito baixa. Recomendamos aumentar a temperatura. Para continuar a aguardar a temperatura subir, pressione ENTER. Para iniciar a impressão imediatamente, pressione PAUSE.

[LONG MEDIA CLAMP IS INSTALLED]

O corte do material foi tentado mesmo que [MEDIA CLAMP] esteja definido para “LONG”.
Para evitar problemas de funcionamento ou danos à máquina, as operações de corte do material não são executadas quando [MEDIA CLAMP] estiver definido para “LONG”. Utilize ENTER para voltar à tela original, depois retire os clamps para materiais de impressão ou substitua-as por clamps para materiais de impressão curtos e defina [MEDIA CLAMP] para “SHORT”.
☞ P. 32 “Corte do Material”

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Ocorreu um erro de motor.
A operação não pode ser continuada. Desligue a subchave de energia. A seguir, elimine a causa do erro, depois ligue imediatamente a subchave de energia. Se for permitido que a máquina permaneça com o erro não corrigido, as cabeças de impressão podem secar e danificar.
Este erro pode ser causado por fatores como um erro na colocação do material, uma obstrução do material ou uma operação que puxe o material com força excessiva.

Ocorreu obstrução do material.
Retire cuidadosamente o material obstruído. As cabeças de impressão podem ficar danificadas. Efetue a limpeza da cabeça, depois efetue um teste de impressão e verifique os resultados.

O material foi puxado com força excessiva.
Uma tensão excessiva foi aplicada ao material e há a necessidade de uma ação adicional para sair desse estado. Primeiro, movimente a alavanca de carga para trás e ajuste o material para afrouxar um pouco, depois ligue a subchave de energia.

[PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT POS]

O rolete de pressão direito está posicionado em um local onde ele não comprime o material.
Levante a alavanca de carga e movimente o rolete de pressão direito para o local correto.
☞ P. 26, “Carga e Corte do Material”

[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT POS]

O rolete de pressão esquerdo está posicionado em um local onde ele não comprime o material.
Levante a alavanca de carga e movimente o rolete de pressão esquerdo para o local correto.
☞ P. 26, “Carga e Corte do Material”

[PINCHROLL ERROR XXX FROM RIGHT]

Os roletes de pressão intermediários estão posicionados em locais onde eles não comprimem o material.
Levante a alavanca de carga e movimente os roletes de pressão intermediários para o local correto.
☞ P. 26, “Carga e Corte do Material”
Muitos roletes de pressão intermediários estão instalados.
Levante a alavanca de carga e retire todos os roletes de pressão que não estiverem posicionados acima dos roletes de tração. A quantidade de roletes de pressão utilizados varia de acordo com a largura do material colocado.
☞ P. 26, “Carga e Corte do Material”

[SERVICE CALL xxxx]

Ocorreu um erro irrecuperável, ou substituição de peças que deve ser feita por um técnico de manutenção.
Anote o número exibido, depois desligue a subchave de energia. Após desligar a energia, informe seu representante autorizado da Roland DG Corp. sobre o número que apareceu no display.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

O tamanho dos dados é maior do que a área de impressão ou de corte do material carregado.
Para continuar a executar a saída sem corrigir isso, pressione ENTER. Neste momento, a parte estendida além da área de impressão ou de corte não é impressa. Para interromper a saída, pare o envio de dados a partir do computador, depois levante a alavanca de carga.
Torne a área de impressão ou de corte maior, substituindo o material com uma parte maior do material ou clicando nas posições dos roletes de pressão, depois envie os dados novamente.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN]

A alavanca de carga foi abaixada enquanto nenhum material foi carregado.
Levante a alavanca de carga, coloque o material no local correto, depois abaixe a alavanca novamente.
☞ P. 26, “Carga e Corte do Material”

[EDGE DETECTION] foi definido para "ENABLE", mas o material transparente foi carregado.
Levante a alavanca de carga, defina o item de menu [EDGE DETECTION] para "DISABLE", depois recoloque o material.
☞ P. 72, “Utilização de Material Transparente”

O material colocado é muito pequeno.
Pressione qualquer tecla para apagar o erro. Substitua por um material de tamanho adequado.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH **□C]

A temperatura do local onde a máquina está instalada subiu para um nível acima da temperatura ambiente na qual a máquina pode operar.
A operação não pode ser continuada. Desligue a subchave de energia. A temperatura exibida é a temperatura ambiente atual do local de instalação. Ajuste a temperatura do local de instalação para uma onde a operação seja possível (15 a 32oC) e deixe a máquina à temperatura ambiente, depois ligue a energia.

[TEMPERATURE IS TOO LOW **□C]

A temperatura do local onde a máquina está instalada caiu para um nível abaixo da temperatura ambiente na qual a máquina pode operar.
A operação não pode ser continuada. Desligue a subchave de energia. A temperatura exibida é a temperatura ambiente atual do local de instalação. Ajuste a temperatura do local de instalação para uma onde a operação seja possível (15 a 32 C) e deixe a máquina à temperatura ambiente, depois ligue a energia.

[SET HEAD HEIGHT TO xxx] (apenas para o modelo de 54 pol.)

A altura das cabeças de impressão é menor do que a altura especificada no computador.
A advertência indica que a altura das cabeças de impressão é menor para a espessura do material especificada no computador. As cabeças se movimentam para um local onde você pode ajustar a alavanca de ajuste de altura. Ajuste até a altura exibida, depois pressione ENTER.

☞ P. 66, “Ajuste da Altura da Cabeça para Ser Compatível com a Espessura do Material (Somente Modelo de 54 polegadas)”

[WRONG CARTRIDGE]

Foi instalado um cartucho que não pode ser utilizado.
Retire o cartucho para apagar o erro. Utilize um cartucho do tipo especificado.

Capítulo 6
Especificações

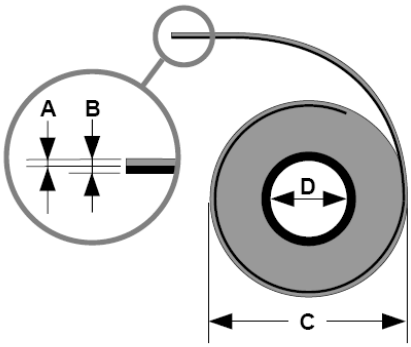
6.1 Material Compatível

Condições para Material Compatível

Largura do material
Modelo de 54 pol.
8,3 a 54 polegadas (210 a 1371 mm)
Modelo de 30 pol.
7,2 a 30 polegadas (182 a 762 mm)

A) Espessura do material que pode ser cortada
0,08 a 0,22 mm (3,2 a 8,6 mil)
(depende da composição do material)

B) Espessura máxima do material (inclusive o papel de fundo
Apenas impressão: 1,0 mm (39 mil) (somente para o mod. 54")
Efetuando corte: 0,4 mm (15 mil)



C) Diâmetro exterior do rolo
180 mm (7 pol.)

D) Diâmetro interior do tubo de papel (núcleo)
50,8 mm ou 76,2 mm (2 polegadas ou 3 polegadas)

Peso do rolo
Modelo de 54 pol.
30 kg (66 lb.)
Modelo de 30 pol.
20 kg (44 lb.)

Outras condições
Os seguintes materiais não podem ser utilizados.

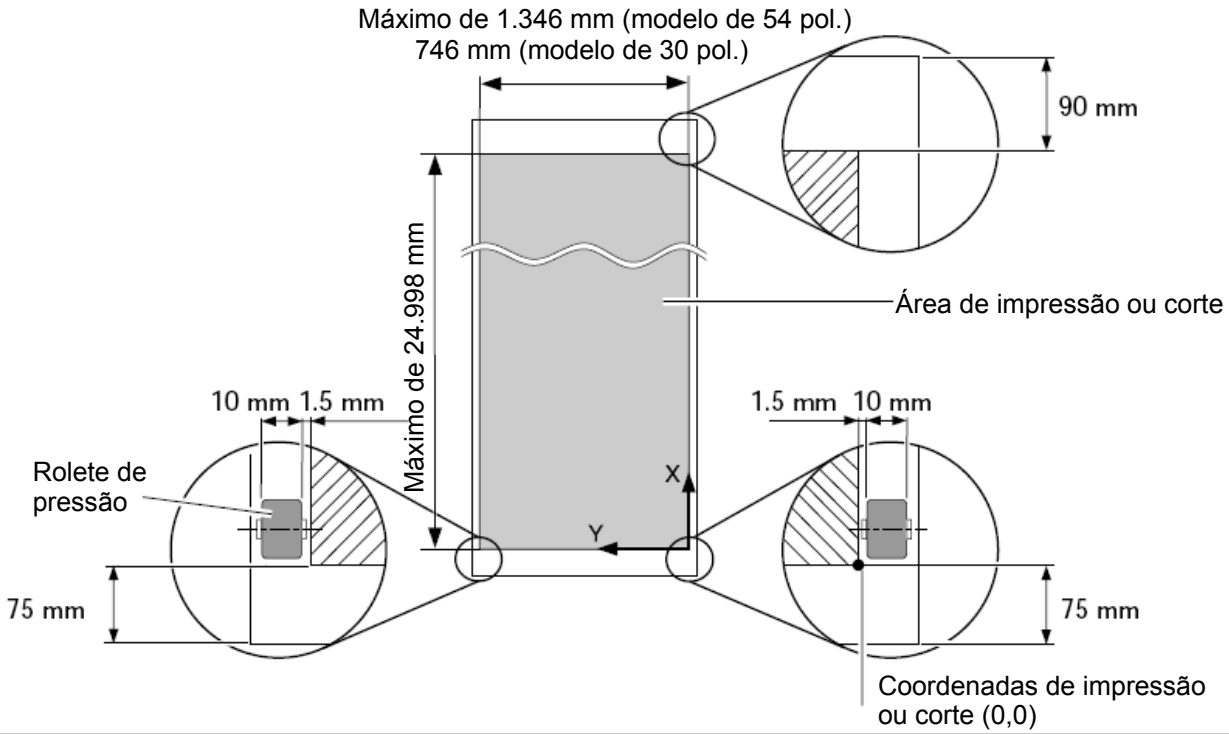
- Material com uma onda interna (isto é, o material cuja superfície de impressão está no lado interno do rolo)
- Material cuja extremidade está conectada ao tubo de papel (núcleo)
- Material que está gravemente enrugado ou que tem uma forte tendência de enrugar
- Material que não pode resistir ao calor do sistema de aquecimento do material
- Material cujo tubo de papel (núcleo) está dobrado ou esmagado
- Material que pode dobrar sob seu próprio peso quando carregado

Esta máquina não pode imprimir necessariamente cada tipo de material. Ao selecionar o material, certifique-se de executar testes com antecedência para certificar-se de que a qualidade de impressão é satisfatória.

6.2 Área de Impressão/Corte

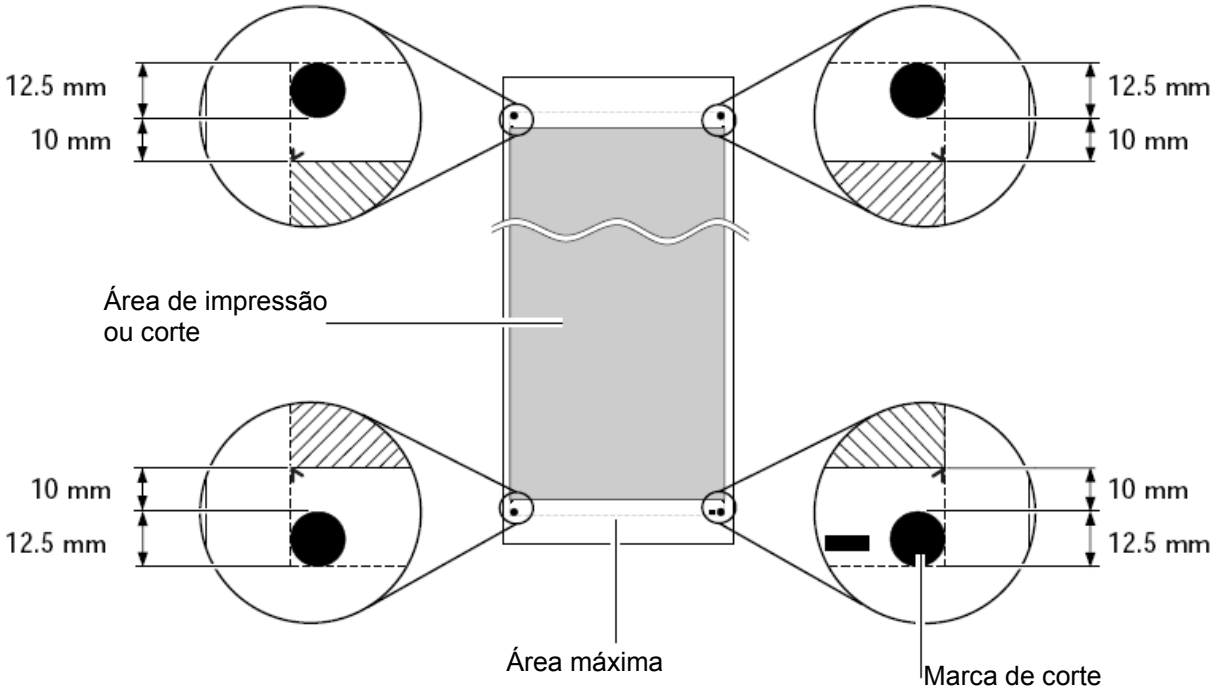
Área Máxima

A área de impressão ou corte ao longo do plano horizontal (a direção na qual os carros se movem) é determinada pela posição dos roletes de pressão.



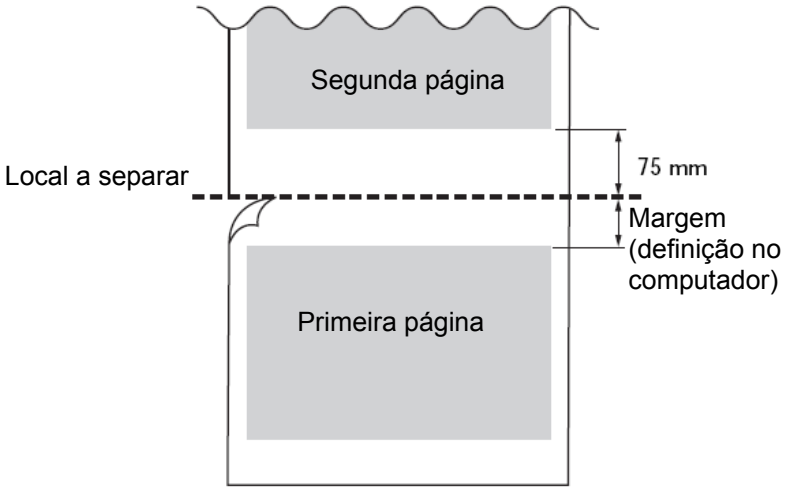
Área Máxima ao Utilizar Marcas de Corte

Quando forem utilizadas marcas de corte, a área de impressão ou corte é reduzida da área máxima por uma quantia igual à das marcas de corte.



A Localização do Corte do Material Durante Impressão Contínua

Quando o comando de corte do material é enviado a partir do computador, o local de corte no material é como mostrado na figura a seguir.



6-3 Sobre a Lâmina

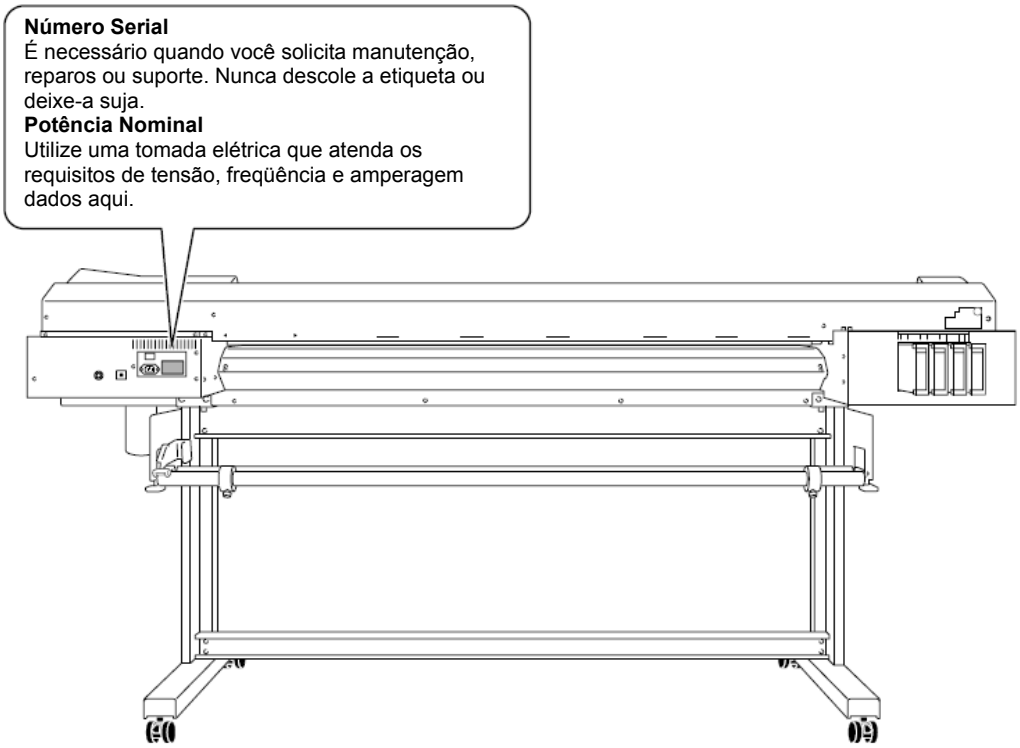
As condições de corte e a vida de serviço da lâmina se alteram de acordo com o material e o ambiente operacional, mesmo ao utilizar lâminas idênticas. A vida de serviço também difere de acordo com o tipo de lâmina. A seguir, um guia prático é mostrado.

Lâmina	Material	Força da lâmina	Deslocamento da lâmina	Vida da lâmina (guia geral)
ZEC-U1005	Vinil para sinalização em geral	50 a 150 gf	0,25 mm	8.000 m
ZEC-U5025	Vinil para sinalização em geral	30 a 100 gf	0,25 mm	4.000 m
	Vinil fluorescente	120 a 200 gf	0,25 mm	4.000 m
	Vinil refletivo	100 a 200 gf	0,25 mm	4.000 m

Quando permanecerem áreas sem corte mesmo quando a força da lâmina for aumentada para um valor maior que 50 a 60 gf do que os valores mostrados nesta tabela, substitua a lâmina.

*Os valores para a "Vida da lâmina" são estimativas para o corte do material de tipo idêntico.

6-4 Localização das Etiquetas de Potência Nominal e Número Serial


Número Serial
É necessário quando você solicita manutenção, reparos ou suporte. Nunca descole a etiqueta ou deixe-a suja.
Potência Nominal
Utilize uma tomada elétrica que atenda os requisitos de tensão, freqüência e amperagem dados aqui.

6.5 Especificações

		SP-540i	SP-300i
Tecnologia de impressão		Jato de tinta piezelétrico	
Material	Largura	210 a 1.371 mm (8,3 a 54 pol.)	182 a 762 mm (7,2 a 30 pol.)
	Espessura	Máximo de 1,0 mm (39 mil) com revestimento, para impressão Máximo de 0,4 mm (16 mil) com revestimento e 0,22 mm (9 mil) sem revestimento, para corte	
	Diâmetro externo do rolo	Máximo de 180 mm (7 pol.)	
	Peso do rolo	Máximo de 30 kg (66 lb.)	Máximo de 20 kg (44 lb.)
	Diâmetro do núcleo	50,8 mm (2 pol.) ou 76,2 mm (3 pol.)	
Largura de impressão/corte		Máximo de 1.346 mm (53 pol.)	Máximo de 736 mm (29 pol.)
Cartuchos de tinta	Tipos	Cartucho de 220 cc / Cartucho de 440 cc	
	Cores	Quatro cores (ciano, magenta, amarelo e preto)	
Resolução da impressão (pontos por polegada)		Máximo de 1.440 dpi.	
Velocidade de corte		10 a 300 mm/s	
Força da lâmina		30 a 300 gf	
Lâmina de corte	Tipo	Compatível com a série Roland CAMM-1	
	Deslocamento da lâmina	0 a 1,5 mm (0 a 0,059 pol.)	
Resolução do software (no corte)		0,025 mm/passo	
Precisão da distância (na impressão)		Erro de menos de ±0,3% da distância caminhada, ou ±0,3 mm, o que for maior	
Precisão da distância (no corte)		Erro de menos de ±0,4% da distância caminhada, ou ±0,3 mm, o que for maior. Quando foi efetuada correção de distância (quando a definição para [CALIBRATION] - [CUTTING ADJ.] foi feita): Erro de menos de ±0,2% da distância caminhada, ou ±0,1 mm, o que for maior	
Repetitividade (no corte)		±0.1 mm ou menos	
Precisão da distância para impressão e corte		±0,5 mm ou menos	
Precisão de alinhamento para impressão e corte na recarga do material		Erro de menos de ±0,5% da distância caminhada, ou ±3 mm, o que for maior	
Sistema de aquecimento do material		Aquecedor de impressão, definição da faixa para a temperatura predefinida: 30 a 45°C (86 a 112°F). Secador, definição da faixa para a temperatura predefinida: 30 a 50°C (86 a 122°F)	
Conectividade		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, comutação automática)	
Função de economia de energia		Recurso Sleep (Inativo) automático	
Requisitos de energia		AC 100 to 120 V ±10%, 7.6 A, 50/60 Hz	AC 100 to 120 V ±10%, 5.5 A, 50/60 Hz
Consumo de energia	Durante a operação	Aproximadamente 1.030 W	Aproximadamente 730 W
	Modo Sleep (Inativo)	Aproximadamente 14 W	Aproximadamente 14W
Nível de ruído acústico	Durante a operação	64 dB (A) ou menos (de acordo com a ISO 7779)	64 dB (A) ou menos (de acordo com a ISO 7779)
	Durante standby	40 dB (A) ou menos (de acordo com a ISO 7779)	40 dB (A) ou menos (de acordo com a ISO 7779)
Dimensões (com suporte)		2.310 (W) x 740 (D) x 1..125 (H) mm (90,9 (W) x 29,1 (D) x 44,3 (H) pol.)	1.700 (W) x 740 (D) x 1.125 (H) mm (66,9 (W) x 29,1 (D) x 44,3 (H) pol.)
Peso (com suporte)		112 kg (247 lb.)	89 kg (196 lb.)
Ambiente	Ligado (*9)	Temperatura: 15 a 32ºC (59 a 90ºF) (20ºC [68ºF] ou mais, recomendado), umidade: 35 a 80% UR (sem condensação)	
	Desligado	Temperatura: 5 a 40°C (41 a 104°F), umidade: 20 a 80% UR (sem condensação)	
Acessórios		Suporte da Máquina, cabo de força, lâmina, suporte da lâmina, clamps para materiais de impressão, flanges do material, lâmina de reposição para a faca separadora, kit de limpeza, software RIP e Manual do Usuário.	

*1
O tamanho da impressão ou corte está sujeito às limitações do programa.

*2
- Tipo de Material: Filme Roland PET, Tamanho da impressão: 1 m
- Temperatura: 25 C (77 F), umidade: 50%

*3
Não garantido quando o aquecedor de impressão ou secador for utilizado.

*4
As seguintes condições devem ser atendidas:
- Tipo material: Material especificado pela Roland DG Corp.
- O material em rolo deve ser carregado corretamente.
- O item de menu [PREFEED] deve ser definido para "ENABLE".
- Margens laterais: 25 mm ou mais para as margens do lado esquerdo e direito
- Margem frontal: 35 mm ou mais
- Excluindo expansão/contração do material

Faixa para a precisão da repetição garantida
- Modelo de 54 pol.
  Para material com uma largura que excede 610 mm: Comprimento de 4.000 mm
  Para material com uma largura de 610 mm ou menos: Comprimento de 8.000 mm
- Modelo de 30 pol.
  Comprimento de 3.000 mm

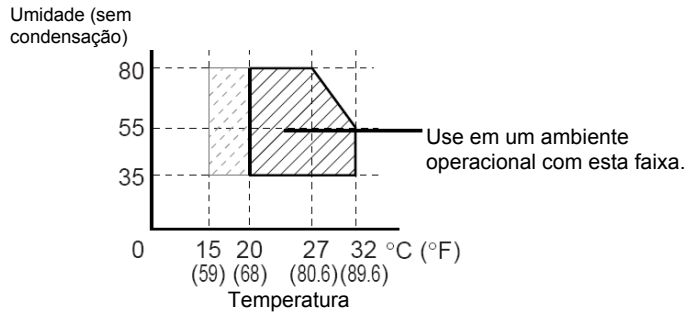
*5
- Contanto que o comprimento do material seja menor que 3.000 mm
- Temperatura: 25 C (77 F)
- Exclusão de possível deslocamento causado por expansão/contração do material e/ou recarga do material.

*6
- Tipo material: Filme Roland PET
- Tamanho dos dados: 1.000 mm na direção de alimentação do material, 1.346 mm (modelo de 54 pol.) ou 736 mm (modelo de 30 pol.) na direção do movimento do carro
- Sem laminação
- Detecção automática de marcas de corte em 4 pontos quando o material é instalado.
- Durante o corte, o item de menu [PREFEED] deve ser definido para "ENABLE".
- Temperatura: 25oC (77oF)
- Excluindo a possível mudança causada pela expansão/contratação do material e/ou pela reinstalação do material.

*7
- Há necessidade de aquecimento após a inicialização. Isto pode levar de 5 a 20 minutos, dependendo do ambiente operacional.
- Dependendo da temperatura ambiente e da largura do material, a temperatura predefinida pode não ser alcançada.

*8
- A profundidade quando a bandeja de cartucho de tinta incluída estiver instalada é 1.000 mm.

*9
Ambiente operacional



R1-090619